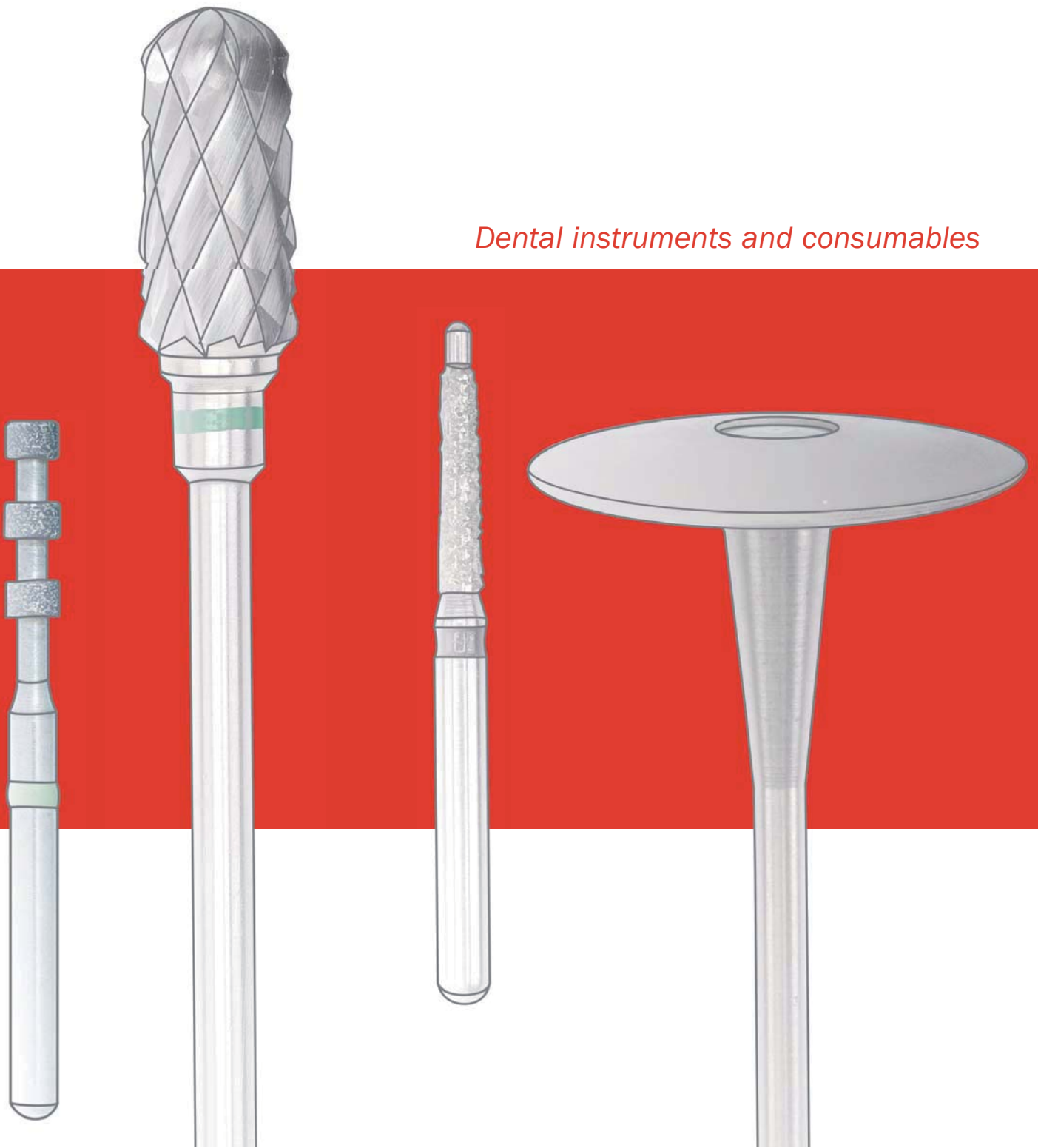


# DIASWISS

PRECISION DENTAL INSTRUMENTS

*Dental instruments and consumables*



## All rights reserved

Reproduction, also in part, is only permitted with written authorization by Diaswiss S.A. The general sales and delivery terms of Diaswiss S.A. apply to all offers, orders and shipments. We reserve the right to modify the product range and product designs as well as to deviate from the illustrations, photos and data shown.

## Tous droits réservés

La reproduction, même partielle, et copie par quelque procédé que ce soit est permise uniquement avec l'autorisation écrite de Diaswiss S.A. Les conditions générales de Diaswiss S.A. s'appliquent à toutes les offres, ventes et livraisons. Diaswiss se réserve le droit de modifier la gamme de produits ainsi que les formes. Des différences par rapport aux illustrations et aux données sont possibles.

## Alle Rechte vorbehalten

Nachdruck, auch auszugsweise und jede Art von Vervielfältigung sind nur mit schriftlicher Genehmigung der Diaswiss S.A. zulässig. Für sämtliche Angebote, Verkäufe und Lieferungen gelten die allgemeinen Geschäftsbedingungen der Diaswiss S.A. Programm- und Konstruktionsänderungen sowie Abweichungen von den Abbildungen und Angaben bleiben vorbehalten.

## Todos los derechos reservados.

Tanto la reimpresión, aunque sea parcial, como cualquier tipo de reproducción sólo están permitidas con previa autorización escrita de Diaswiss S.A. Las condiciones comerciales generales de Diaswiss S.A. se aplican a todas las ofertas, ventas y envíos. Queda reservado el derecho a realizar modificaciones en el programa y en la construcción, así como a las divergencias respecto a las imágenes y los datos.

## Tutti i diritti riservati.

La ristampa, anche parziale, e qualsiasi forma di riproduzione sono ammesse esclusivamente su autorizzazione scritta della Diaswiss S.A. Tutte le offerte, le operazioni di vendita e fornitura sono soggette alle condizioni commerciali generali della Diaswiss S.A. Con riserva di eventuali modifiche all'assortimento e alle caratteristiche costruttive, nonché discrepanze rispetto alle immagini e ai dati.

---

## Diaswiss

Precision dental instruments and consumables in Swiss quality.

Diaswiss offers state-of-the art solutions for clinical and dental lab applications that enable the user to work efficiently from a medical, technical and economic perspective. Development and manufacturing of our instruments follows the strictest quality standards, at the same time we provide innovative solutions for new applications and demands.

Our broad product range contains the right instrument for almost any application. The technical specification of the instruments in terms of cutting geometries, crosscuts or diamond coatings is driven strictly by the clinical or technical application needs and/or the material thereby reducing the need for frequent instrument change. We are confident that this will help you deliver outstanding results.

Our modern, certified quality management system ensures a consistently high quality across all product groups. We believe that our renewed and enhanced product range will set a standard for the dental industry. More information is available at

[www.diaswiss.ch](http://www.diaswiss.ch).

## Diaswiss

Instruments dentaires de précision et consommables de qualité suisse.

Diaswiss propose des solutions modernes aux problèmes médico-dentaires et techniques. Ces solutions permettent de travailler avec efficacité et rentabilité. Nous développons et fabriquons nos instruments conformément aux critères de qualité les plus rigoureux et proposons des solu-

tions innovantes pour répondre aux exigences les plus pointues.

Vous êtes assurés de trouver dans notre gamme de produits des instruments appropriés pour chaque application. Les caractéristiques de chaque instrument, comme la denture, la géométrie de coupe ou le diamantage, sont étudiés en fonction du matériau. Nous contribuons de cette manière à vous permettre d'obtenir des résultats optimaux sans être obligé de changer souvent d'instrument.

Notre système certifié de gestion de la qualité est le garant d'un niveau de qualité élevé et constant à travers de tous les groupes de produits. Nous avons étendu et renouvelé notre gamme, et nous sommes convaincus qu'elle répondra à toutes les exigences actuelles. Pour plus d'informations, consultez notre site

[www.diaswiss.ch](http://www.diaswiss.ch).

## Diaswiss

Dentale Präzisionswerkzeuge und Verbrauchsartikel in Schweizer Qualität.

Diaswiss bietet moderne Lösungen für alle zahnmedizinischen und zahntechnischen Anforderungen und ermöglicht so ein effizientes und wirtschaftliches Arbeiten. Die Entwicklung und Herstellung unserer Instrumente erfolgt nach strengsten Qualitätsmaßstäben, außerdem bieten wir für neue Anforderungen innovative Lösungen.

Das breite Sortiment stellt sicher, dass für jede Anwendung ein geeignetes Instrument vorhanden ist, wobei die einzelnen Instrumente hinsichtlich Spezifikation wie Verzahnung, Schneidengeometrie oder Diamantierung auf die jeweiligen Werkstoffe

ausgelegt sind. Auf diese Weise tragen wir dazu bei, dass Sie beste Arbeitsergebnisse erzielen und gleichzeitig einen häufigen Instrumentenwechsel vermeiden können.

Unser zertifiziertes Qualitätsmanagement sichert einen konstant hohen Qualitätsstandard über alle Produktbereiche hinweg. Wir sind zuversichtlich, dass unser erneuertes und erweitertes Produktsortiment Maßstäbe setzen wird. Weitere Informationen sind auch über unsere Homepage erhältlich unter:

[www.diaswiss.ch](http://www.diaswiss.ch).

## Diaswiss

Herramientas dentales de precisión y artículos consumibles de calidad suiza.

Diaswiss ofrece soluciones modernas para los problemas odontológicos y protésicos con las que usted podrá trabajar de un modo eficaz y rentable. Tanto el desarrollo como la fabricación de nuestros instrumentos se realizan conforme a las normas de calidad más exigentes. Además, también ofrecemos soluciones innovadoras para nuevas aplicaciones.

Nuestra amplia gama de productos garantiza la disponibilidad del instrumental adecuado para cada indicación. En este sentido, cada uno de los instrumentos está diseñado para el correspondiente material en lo que a las características especificadas se refiere, como el dentado, la geometría de los filos y el diamantado. De este modo le ayudamos a conseguir los mejores resultados a la vez que le evitamos el cambio frecuente del instrumental.

Nuestra gestión de calidad mod-

erna y certificada garantiza un elevado estándar de calidad constante para todos nuestros productos. Estamos seguros de que nuestra gama de productos renovada y ampliada establecerá nuevos estándares. Encontrará más información en nuestra página web:

[www.diaswiss.ch](http://www.diaswiss.ch)

## Diaswiss

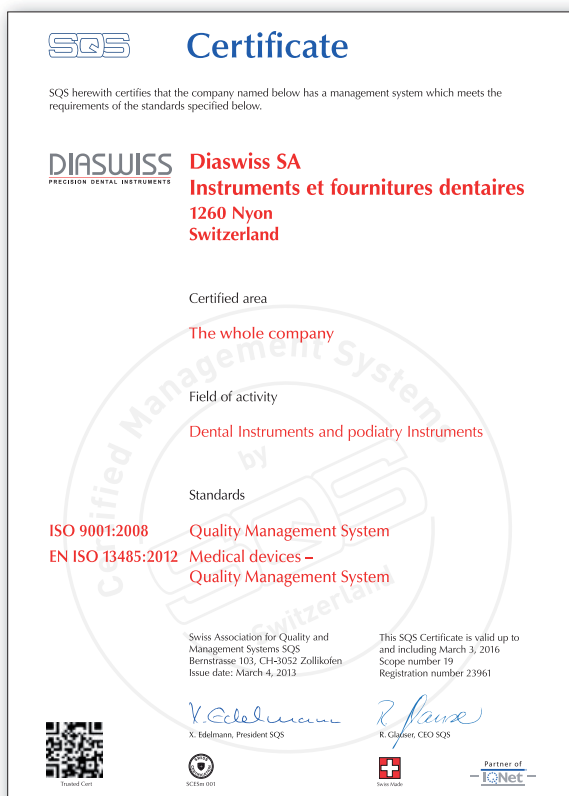
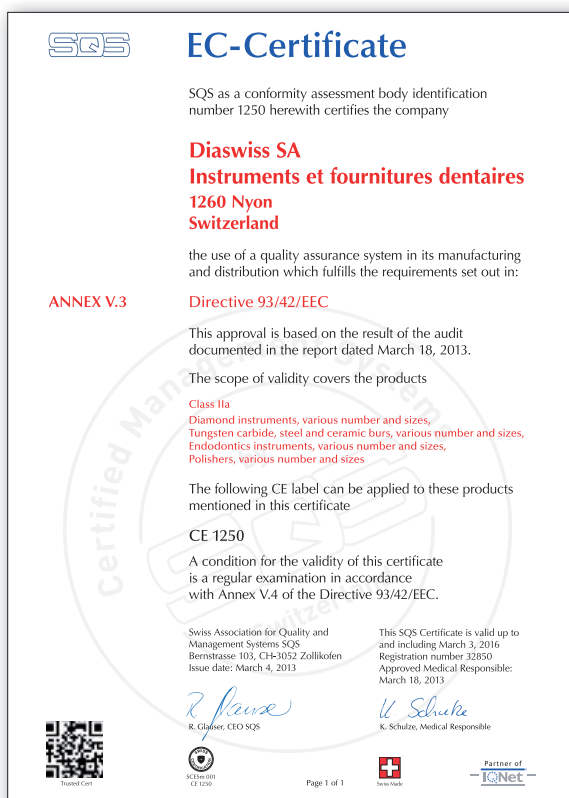
Strumenti dentali di precisione e articoli di consumo di qualità svizzera.

Per applicazioni odontoiatriche e odontotecniche di qualsiasi livello Diaswiss offre soluzioni moderne che consentono di operare in modo efficiente ed economico. Lo sviluppo e la lavorazione dei nostri strumenti avvengono secondo i più rigorosi standard qualitativi. Allo stesso tempo Diaswiss offre anche soluzioni innovative per soddisfare nuovi tipi di esigenze.

L'ampio assortimento garantisce la disponibilità del giusto strumentario per ogni tipo di applicazione ed offre strumenti idonei per varie tipologie di materiali in base a specifiche quali taglio, geometria di taglio o diamantatura. Contribuiamo in tal modo al raggiungimento del miglior risultato possibile e alla riduzione di una frequente sostituzione dello strumento.

Il nostro moderno sistema di gestione della qualità è certificato e garantisce un livello di qualità costantemente elevato per tutta la gamma dei nostri prodotti. Siamo certi che il nostro assortimento di prodotti rinnovato e ampliato imporrà nuovi standard. Per ulteriori informazioni consultare il nostro sito all'indirizzo

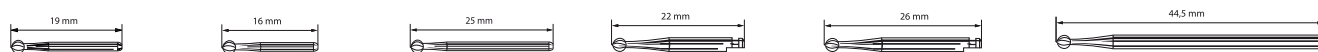
[www.diaswiss.ch](http://www.diaswiss.ch).



<b>Dentistry   Cabinet dentaire   Zahnarzt   Clinica dental   Studio</b>	<b>6 - 76</b>
Diamond instruments   Instruments diamantés   Diamantwerkzeuge   Instrumentos diamantados   Strumenti diamantati	8 - 39
Carbide instruments   Fraises en carbure de tungstène   Hartmetallwerkzeuge   Fresas en carburo de tungsteno   Strumenti in carburo di tungsteno	40 - 51
Polishers   Polissoirs   Polierer   Pulidores   Gommini	52 - 59
Surgery   Chirurgie   Chirurgie   Cirugia   Strumenti chirurgici	60 - 64
Endodontic instruments   Instruments endodontiques   Endodontische Instrumente   Instrumentos de endodoncia   Strumenti canalari ENDO	65 - 68
Accessories   Divers   Sonstige Instrumente   Accesorios   Accessori	69 - 70
Instructions for use   Instructions pour usage   Gebrauchsanweisung   Manual de instrucciones   Istruzioni d'uso	71 - 76

<b>Dental lab   Laboratoire   Labor   Laboratorio dental   Laboratorio</b>	<b>77 - 151</b>
Carbide instruments   Fraises en carbure   Hartmetallinstrumente   Fresas en carburo de tungsteno   Frese in carburo di tungsteno	80 - 97
Electroplated diamonds   Instruments diamantés galvaniques   Galvanische Diamanten   Instrumentos diamantados galvanicos   Strumenti diamantati galvanizzati	98 - 107
Sintered diamonds   Instruments diamantés dans la masse   Sinterdiamanten   Instrumentos de diamante macizo   Strumenti diamantati sinterizzati	108 - 114
Discs   Disques   Scheiben   Discos   Dischi	115 - 125
Zirconia tools   Outils pour le zircon   Zirkonwerkzeuge   Instrumentos para zirconio   Strumenti per zirconia	126 - 132
Polishers   Polissoirs   Polierer   Pulidores   Gommini	133 - 141
Consumables   Consommables   Verbrauchsartikel   Consumibles   Articoli di consumo	142 - 149
Accessories   Divers   Sonstige Instrumente   Accesorios   Accessori	150 - 151
<b>Index   Index   Index   Índice   Indice</b>	<b>152 - 156</b>

**Shank information | Longueurs de tiges | Schaftlängen | Longitudes de vástago | Lunghezza del gambo**



ISO 313 FG short	ISO 314 FG standard	ISO 316 FG XL	ISO 204 right angle	ISO 205 right angle L	ISO 104 HP hand piece
ISO 313 FG court	ISO 314 FG standard	ISO 316 FG XL	ISO 204 contre-angle	ISO 205 contre-angle L	ISO 104 HP pièce à main
ISO 313 FG kurz	ISO 314 FG Standard	ISO 316 FG XL	ISO 204 Winkelstück	ISO 205 Winkelstück L	ISO 104 HP Handstück
ISO 313 FG corto	ISO 314 FG estándar	ISO 316 FG XL	ISO 204 Contraángulo	ISO 205 Contraángulo L	ISO 104 HP pieza de mano
ISO 313 FG corto	ISO 314 FG standard	ISO 316 FG XL	ISO 204 contrangolo	ISO 205 contrangolo L	ISO 104 HP manipolo

**Usage symbols | Conseils d'utilisation | Anwendungssymbole | Propuesta de aplicación | Consigli d'uso**



Root treatment  
Traitement canalaire  
Wurzelbehandlung  
Tratamiento endodóntico  
Per la cura della radice



Crown cutter  
Coupe couronnes  
Kronentrenner  
Cortador de coronas  
Tagliacorone



Microprep  
Microprep  
Minimal invasiv  
Minimamente invasivo  
Minimale invasivo



Veneers  
Vernis  
Veneers  
Carillas  
Faccette



Trepanation  
Trépaner  
Trepanieren  
Trepanar  
Trepanare



Inlay preparation  
Préparation d'inlay  
Inlaypräparation  
Preparación de inlay  
Preparazione di inlay



Depth marker  
Marqueurs de profondeur  
Tiefenmarkierung  
Marcadores de profundidad  
Incisori di profondità



Orthodontics  
Orthodontie  
KFO  
Ortodoncia  
Ortodonzia



Fillings  
Travail sur obturation  
Bearbeiten von Füllungen  
Trabajar rellenos  
Per la otturazione



Cavity preparation  
Préparation de cavités  
Kavitätenpräparation  
Preparación de cavidades  
Preparazione di cavità



Crown preparation  
Préparation de couronnes  
Kronenpräparation  
Preparación de coronas  
Preparazione di corone



Prophylaxis  
Prophylaxie  
Prophylaxe  
Profilaxis  
Profilassi

## ISO codification

The ISO codification consists of 15 digits in 5 groups:

### Code ISO

Le code ISO est composé de 15 chiffres répartis en cinq groupes :

### ISO-Nummernaufbau

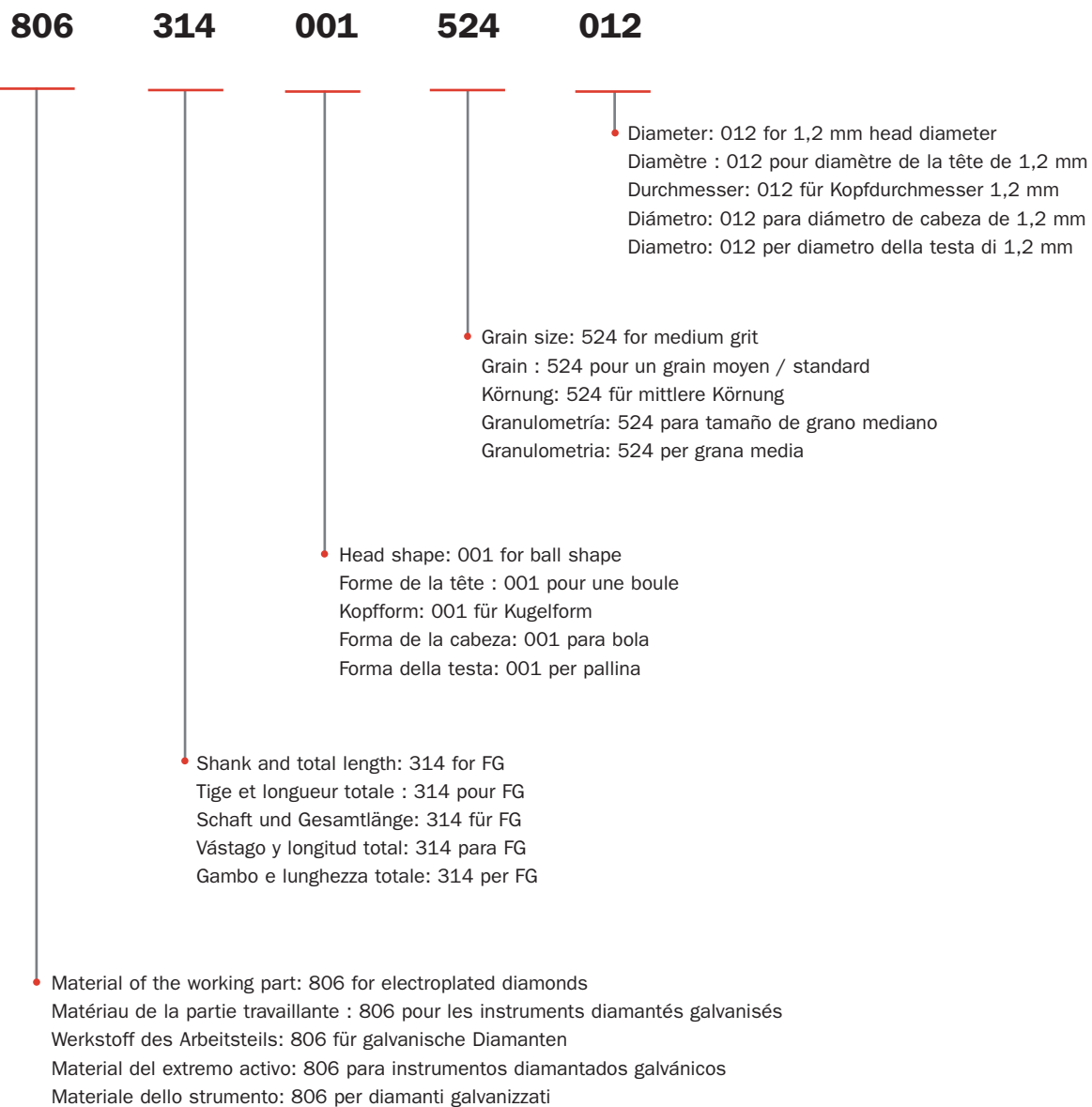
Die ISO-Kodifizierung besteht aus 15 Ziffern, welche in 5 Teilblöcke eingeteilt sind:

### Composición del número ISO

La codificación ISO se compone de 15 cifras, divididas en 5 bloques:

### Struttura del numero ISO

La codifica ISO è costituita da 15 cifre, suddivise in 5 blocchi:



## Diamond instruments

Diaswiss diamond instruments are manufactured in a unique quality with an extremely homogeneous and dense diamond coating. They therefore have outstanding durability and economic efficiency. The choice of specially selected all-natural diamonds ensures a superb cutting efficiency and a fast, efficient and patient-friendly treatment.

All Diaswiss diamonds undergo a multi-layer diamond coating with individually controlled embedding. This complex production process is necessary to sustain a quality which meets your and our quality expectations.

The breadth of our diamond range ensures that you will find all the tools you need for cavity and crown preparation as well as for veneers or any other application.

### Order-No

You will find the order number in each product segment, please use this order number plus the required diameter. Alternatively, you may also use the ISO-number for the shape plus desired grit and diameter.

### Packaging

Diaswiss diamonds are packed as 6 pcs, alternatively packaging units of 3 or 10 pcs are available.

## Instruments diamantés

Diaswiss vous propose des instruments diamantés de qualité incomparable. Ils se caractérisent par une répartition extrêmement homogène et dense des cristaux de diamant, à laquelle ils doivent leur longévité supérieure à la moyenne. L'utilisation de diamants naturels sélectionnés garantit une excellente capacité de coupe. Elle permet en outre de travailler rapidement et sans inconfort pour le patient.

Les instruments Diaswiss sont revêtus de plusieurs couches de cristaux de diamants à sertissage multiple. Ce processus de fabrication complexe est nécessaire pour obtenir une qualité homogène à la hauteur de nos exigences et des vôtres.

Les instruments que nous fabriquons sont disponibles dans de nombreuses formes universelles, qui couvrent toutes les applications, de la préparation des cavités à celle des facettes, en passant par la préparation des moignons pour les couronnes, et bien d'autres encore.

### Référence

La référence est indiquée pour chaque article en anglais («Order-No.»). Veuillez s'il vous plaît indiquer cette référence avec le diamètre lors de la commande. Vous pouvez également indiquer dans votre commande le code ISO de la forme de la tête, le grain ainsi que diamètre.

### Conditionnement

Les instruments diamantés FG Diaswiss sont conditionnés par 6 pièces. Sur demande, nous vous proposons également des emballages de 3 ou 10 pièces.

### Maximum recommended speed

Head diameter up to 023	300.000 rpm
Head diameter up to 031	160.000 rpm
Head diameter up to 045	120.000 rpm
Head diameter > 045	90.000 rpm

### Vitesses recommandées pour les instruments diamantés FG :

Diamètre de la tête jusqu'à 023	300'000 tpm
Diamètre de la tête jusqu'à 031	160'000 tpm
Diamètre de la tête jusqu'à 045	120'000 tpm
Diamètre de la tête > 045	90'000 tpm



## Diamantwerkzeuge

Diaswiss bietet Ihnen Diamantwerkzeuge in einzigartiger Qualität an. Unsere Werkzeuge zeichnen sich durch eine extrem homogene und dichte Diamantbeschichtung aus, die überdurchschnittlich hohe Standzeiten ermöglicht. Die Verwendung von besonders ausgesuchten Naturdiamanten sichert eine hohe Schneidfrequenz und ein schnelles, patientenfreundliches Arbeiten.

Die Diaswiss Diamanten sind mehrfach beschichtet und eingebettet, dieser aufwändige Produktionsprozess ist jedoch notwendig, um eine konsistente Qualität zu garantieren, die höchsten Ansprüchen genügt.

Die Vielfalt der von uns hergestellten Formen deckt alle Anwendungen von der Kavitätenpräparation über die Kronenstumpfpräparation bis zur Veneerpräparation und vielen anderen mehr ab.

### Bestellnummer

Die Bestellnummer ist als „Order-No.“ bei jedem Artikel angegeben, bitte verwenden Sie diese Bestellnummern inkl. der Durchmesserangabe. Alternativ können Sie unter Angabe der ISO-Kopfform, Körnung und Durchmesser bestellen.

### Verpackung

Diaswiss FG Diamanten werden zu 6 Stück verpackt, alternativ bieten wir auf Wunsch eine Verpackung zu 3 oder zu 10 Stück.

### Maximale Drehzahlen für FG Diamanten:

Kopfdurchmesser bis 023	300.000 UpM
Kopfdurchmesser bis 031	160.000 UpM
Kopfdurchmesser bis 045	120.000 UpM
Kopfdurchmesser > 045	90.000 UpM



Multiple coating and individually controlled embedding

Diamantage et sertissage optimale

Ideale Mehrfachdiamantbeschichtung und Einbettung

Revestimiento y embutido ideales

Rivestimento e deposizione ideale



Embedding too deep, diamonds are covered and do not cut

Sertissage trop profond, les diamants ne sont pas assez dégagés

Zu tiefe Einbettung, Diamanten liegen nicht genügend frei

Un embutido demasiado profundo hace que los cristales de diamante no estén suficientemente expuestos

Con una deposizione troppo profonda le particelle di diamante non sono sufficientemente libere



Embedding too shallow, diamonds break off too fast

Sertissage trop superficiel, les diamants sont dégagés et se cassent

Zu flache Einbettung, Diamanten liegen frei und brechen weg

Un embutido demasiado superficial hace que los cristales de diamante estén expuestos y se rompan

Con una deposizione troppo superficiale le particelle di diamante sono libere e si staccano

## Instrumentos diamantados

Diaswiss le ofrece instrumentos diamantados de calidad exclusiva. Nuestras herramientas destacan por su revestimiento diamantado extremadamente homogéneo y compacto, por eso su vida útil es muy superior a la media. El uso de diamantes naturales seleccionados garantiza un alto rendimiento de corte y un trabajo rápido y cómodo para el paciente.

Los cristales de diamante de los instrumentos de Diaswiss están revestidos varias veces y embutidos. Este complejo proceso de fabricación es necesario para satisfacer su exigencia de una calidad elevada y consistente, y la nuestra también.

La diversidad de las formas de uso universal que fabricamos cubre todas las indicaciones; desde la preparación de las cavidades y de muñones de coronas, hasta la preparación de fundas y mucho más.

### Número de pedido

El número de pedido aparece indicado en todos los artículos como "Order-No.". Por favor, utilice este número junto con la indicación del diámetro. Alternativamente puede hacer su pedido indicando la forma de la cabeza ISO, la granulometría y el diámetro.

### Envase

Los instrumentos diamantados FG de Diaswiss se suministran en envases de 6 unidades; alternativamente le ofrecemos envases de 3 o de 10 unidades.

### Velocidad máxima para los instrumentos diamantados FG:

Diámetro de la cabeza hasta 023	300.000 rpm
Diámetro de la cabeza hasta 031	160.000 rpm
Diámetro de la cabeza hasta 045	120.000 rpm
Diámetro de la cabeza > 045	90.000 rpm

## Strumenti diamantati

Diaswiss offre strumenti diamantati ad alta qualità. I nostri strumenti si distinguono per un rivestimento diamantato di elevata uniformità e spessore, che consente una durata utile superiore alla media. L'utilizzo di diamanti naturali particolarmente ricercati garantisce un'elevata efficienza di taglio e una rapida lavorazione confortevole per il paziente.

Gli strumenti diamantati Diaswiss sono sottoposti ad un processo produttivo multiplo di rivestimento e deposizione che, pur essendo dispendioso, è necessario per garantire una qualità coerente e conforme ai nostri e ai vostri requisiti.

La molteplicità di forme d'uso universale da noi prodotte copre tutti i settori di applicazione, dalla preparazione di cavità alla preparazione di monconi per corone, fino alla realizzazione di faccette.

### Numero d'ordine

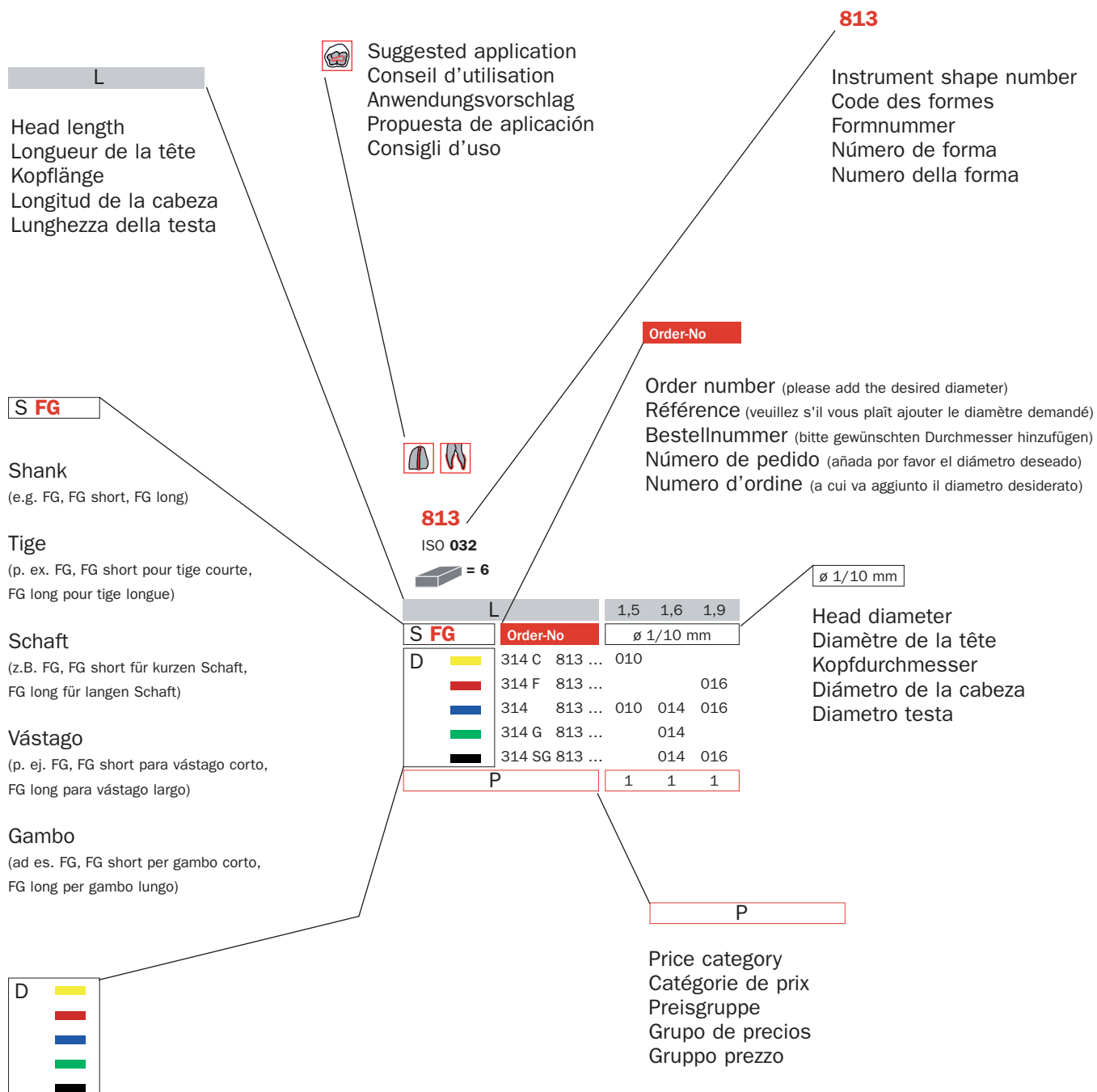
Il numero d'ordine è indicato con "Order-No." per ogni articolo. Per ordinazioni si prega di utilizzare questo numero più l'indicazione del diametro. In alternativa è possibile effettuare ordini indicando la forma della testa ISO, la granulometria e il diametro.

### Confezione

Gli strumenti diamantati FG Diaswiss sono in confezioni da 6 pezzi. Su richiesta, offriamo in alternativa confezioni da 3 o 10 pezzi.

### Velocità massime per gli strumenti diamantati FG:

Diametro testa fino a 023	300.000 gir/min
Diametro testa fino a 031	160.000 gir/min
Diametro testa fino a 045	120.000 gir/min
Diametro testa > 045	90.000 gir/min



## Diamond coating

Yellow (C): superfine ISO 504; Red (F): fine ISO 514; Blue: medium (standard) ISO 524; Green (G): coarse ISO 534; Black (SG): supercoarse ISO 544

## Diamantage

Jaune (C): superfin ISO 504; Rouge (F): fin ISO 514; Bleu: moyen (standard) ISO 524; Vert (G): gros ISO 534; Noir (SG): supergros ISO 544

## Diamantierung

Gelb (C): superfein ISO 504; Rot (F): fein ISO 514; Blau: mittel (standard) ISO 524; Grün (G): grob ISO 534; Schwarz (SG): supergrob ISO 544

## Diamantado

Amarillo (C): superfino ISO 504; Rojo (F): fino ISO 514; Azul: mediano (estándar) ISO 524; Verde (G): grueso ISO 534; Negro (SG): supergrueso ISO 544

## Diamantatura

Giallo (C): superfine ISO 504; Rosso (F): fine ISO 514; Blu: media (standard) ISO 524; Verde (G): grossa ISO 534; Nero (SG): supergrossa ISO 544

**FG diamonds**

**Fraises diamantées FG**

**FG Diamanten**

**Fresas diamantadas FG**

**Frese diamantate FG**



**801**

ISO 001

= 6



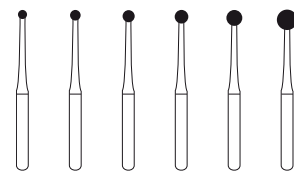
L		- - - - -											
S FG	Order-No	ø 1/10 mm											
D	314 C 801 ...	014 023 027 029 035											
	314 F 801 ...	008	010	012	014	016	018	021	023	027	029	035	
	314 801 ...	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027	029	035
	314 G 801 ...	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027	029	035
	314 SG 801 ...	010 012 014 016 018 021 023 027 029 035											
P		1	1	1	1	1	1	2	2	2	3	4	
S FGshort	Order-No	ø 1/10 mm											
D	313 801 ...	009 010 012 014 016 018											
P		1	1	1	1	1	1						
S RA	Order-No	ø 1/10 mm											
D	204 801 ...	010 012 014 016 018 023 029											
P		11	11	11	11	11		12		14			



**801 L**

ISO 697

= 6



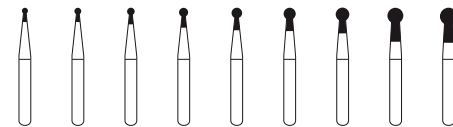
L		- - - - -											
S FG	Order-No	ø 1/10 mm											
D	314 F 801L ...	012	016										
	314 801L ...	012	014	016	018	021	027						
	314 G 801L ...	012	014	016	018	021	027						
	314 SG 801L ...	016											
P		2	2	2	2	3	4						



**802**

ISO 002

= 6



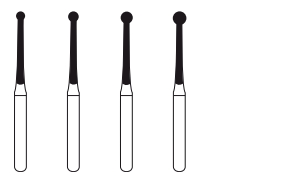
L		2,5 2,5 2,5 3,0 3,0 3,0 3,5 4,0 4,5											
S FG	Order-No	ø 1/10 mm											
D	314 F 802 ...	012 014											
	314 802 ...	008	009	010	012	014	016	018	021	023			
	314 G 802 ...	010 012 014 016											
	314 SG 802 ...	018											
P		1	1	1	1	1	1	1	2	2			
S FGshort	Order-No	ø 1/10 mm											
D	313 802 ...	009 012 016 023											
P		1	1	1					2				
L		4,0											
S RA	Order-No	ø 1/10 mm											
D	204 802 ...	018											
P		11											



**802 L**

ISO 494

= 6



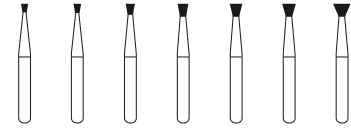
L		11 11 11 11											
S FG	Order-No	ø 1/10 mm											
D	314 802L ...	012	014	016	018								
	314 G 802L ...	012	014	016	018								
P		2	2	2	2								



**805**

ISO 010

= 6



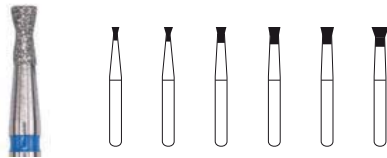
L		1,0 1,0 1,5 1,5 1,5 2,0 2,0											
S FG	Order-No	ø 1/10 mm											
D	314 F 805 ...	010 014 018											
	314 805 ...	009	010	012	014	016	018	023					
	314 G 805 ...	010 012 014 016 018											
	314 SG 805 ...	016 018											
P		1	1	1	1	1	1	2					
S FGshort	Order-No	ø 1/10 mm											
D	313 805 ...	010 012 016											
P		1	1	1									
L		2,0 2,5 3,0											
S RA	Order-No	ø 1/10 mm											
D	204 805 ...	012 014 016											
P		11	11	11									



**806**

ISO 019

= 6



L		2,2	3,0	3,0	3,0	3,2	4,0
<b>S FG</b>	<b>Order-No</b>	ø 1/10 mm					
<b>D</b>	314 C 806 ...	012					
	314 806 ...	010	012	014	016	018	023
	314 G 806 ...	010	012	014	016	018	
	314 SG 806 ...	014					
<b>P</b>		1	1	1	1	1	2
<b>S FGshort</b>	<b>Order-No</b>	ø 1/10 mm					
<b>D</b>	313 806 ...	010	012				
	<b>P</b>	1	1				



**807**

ISO 225

= 6



L		3,0	3,5	4,0	5,0
<b>S FG</b>	<b>Order-No</b>	ø 1/10 mm			
<b>D</b>	314 807 ...	010	012	014	018
	314 G 807 ...		012	014	018
	314 SG 807 ...	012			
<b>P</b>		1	1	1	1
<b>L</b>		4,0			
<b>S RA</b>	<b>Order-No</b>	ø 1/10 mm			
<b>D</b>	204 807 ...	016			
	<b>P</b>	11			



**810**

ISO 021

= 6



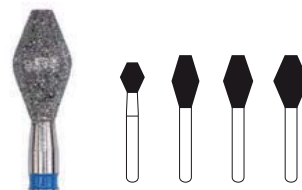
L		2,0
<b>S RA</b>	<b>Order-No</b>	ø 1/10 mm
<b>D</b>	204 810 ...	040
	<b>P</b>	14



**811**

ISO 038

= 6



L		4,0	7,0	7,0	7,0
<b>S FG</b>	<b>Order-No</b>	ø 1/10 mm			
<b>D</b>	314 811 ...	033	037	040	
	314 G 811 ...	033		040	047
	314 SG 811 ...	033	037		
<b>P</b>		4	4	4	4



**813**

ISO 032

= 6



L		1,5	1,5	1,8
<b>S FG</b>	<b>Order-No</b>	ø 1/10 mm		
<b>D</b>	314 F 813 ...	014		
	314 813 ...	010	014	016
	314 G 813 ...		014	016
<b>P</b>		1	1	1



**813L**

ISO 032

= 6



L		3,0	3,0
<b>S FG</b>	<b>Order-No</b>	ø 1/10 mm	
<b>D</b>	314 813L ...	014	016
	<b>P</b>	1	1



**815**

ISO 040

= 6



L		1,0	1,0	1,0	1,0
<b>S FG</b>	<b>Order-No</b>	ø 1/10 mm			
<b>D</b>	314 815 ...	012	016	018	023
	<b>P</b>	1	1	1	2



**817**

ISO 041

= 6



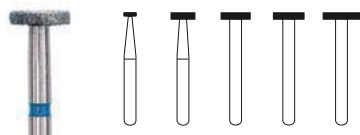
L		1,0	1,0
<b>S FG</b>	<b>Order-No</b>	ø 1/10 mm	
<b>D</b>	314 817 ...	050	057
	314 G 817 ...	050	
<b>P</b>		4	4



**818**

ISO 041

= 6



L		1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm				
D	314 818 ...	018	033	040	042	050
D	314 G 818 ...			040	042	
P		1	4	4	4	4
L		1,0				
S RA	Order-No	ø 1/10 mm				
D	204 818 ...			040		
P		14				



**820**

ISO 043

= 6



L		1,5	2,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm	
D	314 820 ...	042	050
P		4	4



**822**

ISO 237

= 6



L		2,5	2,5	3,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm		
D	314 822 ...	008	009	012
D	314 G 822 ...	008		012
P		1	1	1



**825**

ISO 304

= 6



L		1,0	1,0	1,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm		
D	314 825 ...	018	025	040
P		1	2	4



**826**

ISO 310

= 6



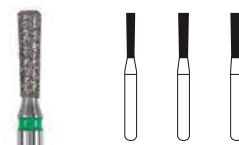
L		3,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 826 ...	018
P		1



**829L**

ISO 236

= 6



L		6,0	6,0	6,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm		
D	314 829L...			016
D	314 G 829L...	012	014	016
P		1	1	1



**830**

ISO 238

= 6



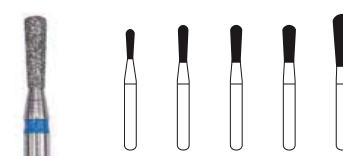
L		3,0	3,0	3,0	3,0	3,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm				
D	314 C 830 ...		010	012	014	016
D	314 F 830 ...		010	012	014	016
D	314 830 ...	009	010	012	014	016
D	314 G 830 ...		010	012	014	016
D	314 SG 830 ...			012	014	016
P		1	1	1	1	1
S FGshort	Order-No	ø 1/10 mm				
D	313 830 ...		010	012		
P			1	1		



**830L**

ISO 239

= 6



L		5,5	5,5	5,5	5,5	5,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm				
D	314 C 830L...	012	014			
D	314 F 830L...	012	014	016		
D	314 830L...	012	014	016	018	025
D	314 G 830L...	012	014	016		
D	314 SG 830L...	012	014	016		
P		1	1	1	1	2
S FGshort	Order-No	ø 1/10 mm				
D	313 830L...		014			
P			1			



**833**

ISO 463

= 6



L		3,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 F 833 ...	031
	314 833 ...	031
P		4



**835KR**

ISO 156

= 6



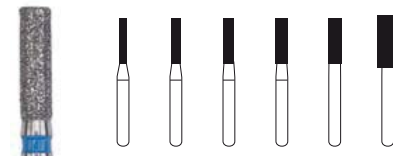
L		4,5	4,5	4,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm		
D	314 835KR ...	010	012	014
	314 G 835KR ...	010	012	
P		1	1	1



**836**

ISO 110

= 6



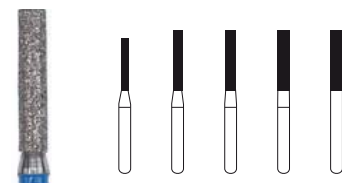
L		6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	7,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm					
D	314 F 836 ...	010	012	014			018
	314 836 ...	010	012	014			018 027
	314 G 836 ...	010	012	014	016	018	
	314 SG 836 ...	010	012	014			027
P		1	1	1	1	1	2
S FG <sub>short</sub>	Order-No	ø 1/10 mm					
D	313 836 ...		012	014			
P			1	1			



**837**

ISO 111

= 6



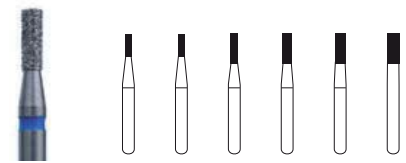
L		7,5	8,0	8,0	8,0	8,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm				
D	314 F 837 ...	010	012	014	016	018
	314 837 ...	010	012	014	016	018
	314 G 837 ...	010	012	014	016	018
	314 SG 837 ...	010	012	014	016	
P		1	1	1	1	1
S FG <sub>short</sub>	Order-No	ø 1/10 mm				
D	313 837 ...			014		
P				1		










**835**

ISO 107

= 6



L		3,5	3,5	4,0	4,0	4,0	4,5
S <b>FG</b>	Order-No	ø 1/10 mm					
D 	314 C 835 ...	008					
	314 F 835 ...			010	012	014	
	314 835 ...	008	009	010	012	014	016
	314 G 835 ...	008	009	010	012	014	016
	314 SG 835 ...			010	012	014	016
P		1	1	1	1	1	1
S <b>FG</b> <sub>short</sub>	Order-No	ø 1/10 mm					
D 	313 835 ...	008	009	010			
P		1	1	1			
L		5,0 5,0					
S <b>RA</b>	Order-No	ø 1/10 mm					
D 	204 835 ...			010	012		
P				11	11		



**836KR**

ISO 157

= 6



L		5,0	5,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm	
D	314 836KR...	012	014
	314 G 836KR...		014
P		1	1



**837L**

ISO 112

= 6



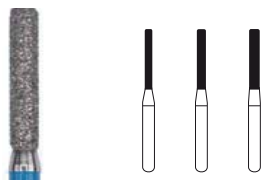
L		10,0	10,0	10,0	10,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm			
D	314 F 837L...	012	014		
	314 837L...	012	014	016	018
	314 G 837L...	012	014	016	
P		1	1	1	1



## 837KR

ISO 158

= 6



L		8,0	8,0	8,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm		
D	314 837KR...	010	012	014
	314 G 837KR...		012	014
P		1	1	1



## 839

ISO 150

= 6



L		-	-	-
S FG	Order-No	ø 1/10 mm		
D	314 839 ...	012	014	016
P		1	1	1



## 846

ISO 171

= 6



L		6,0	6,0	6,0	7,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm			
D	314 F 846 ...			016	025
	314 846 ...	012	016		025
	314 G 846 ...	012	016	018	025
	314 SG 846 ...	012	016		
P		1	1	1	2



## 847KR

ISO 546

= 6



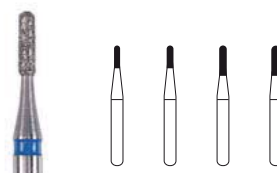
L		8,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 F 847KR...	016
	314 847KR...	016
	314 G 847KR...	016
P		1



## 838

ISO 137

= 6



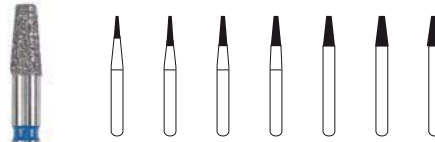
L		3,5	3,5	4,0	4,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm			
D	314 F 838 ...			010	012
	314 838 ...	008	009	010	012
	314 G 838 ...			010	012
	314 SG 838 ...			010	012
P		1	1	1	1



## 845

ISO 170

= 6



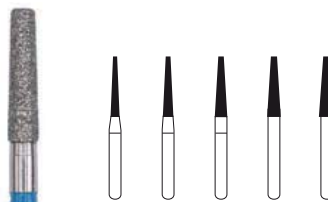
L		3,5	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm						
D	314 F 845 ...							016
	314 845 ...	009	010	012	014	016	018	021
	314 G 845 ...		010	012	014	016		
	314 SG 845 ...			012	014			
P		1	1	1	1	1	1	2



## 847

ISO 172

= 6



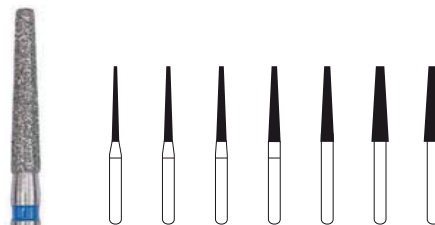
L		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm				
D	314 F 847 ...	012	014	016	018	021
	314 847 ...	012	014	016	018	021
	314 G 847 ...	012	014	016	018	
	314 SG 847 ...	012	014	016	018	021
P		1	1	1	1	2
S FGshort	Order-No	ø 1/10 mm				
D	313 847 ...	012	014			
P		1	1			



## 848

ISO 173

= 6



L		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm						
D	314 C 848 ...			012		016		
	314 F 848 ...			012	014	016	018	025
	314 848 ...	010	012	014	016	018	023	025
	314 G 848 ...	010	012	014	016	018	023	025
	314 SG 848 ...		012	014	016	018		
P		1	1	1	1	1	2	2
S FGshort	Order-No	ø 1/10 mm						
D	313 848 ...					016		
P						1		





**848L**

ISO 174

= 6

L		11,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 848L...	014
P		1



**849**

ISO 196

= 6

L		4,0	4,0	4,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm		
D	314 C 849 ...	009		
	314 F 849 ...	009	012	
	314 849 ...	009	010	012
	314 G 849 ...		010	012
	314 SG 849 ...			012
P		1	1	1



**850**

ISO 199

= 6

L		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm					
D <div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	314 C 850 ...	012	014	016			
	314 F 850 ...	010	012	014	016	018	023
	314 850 ...	010	012	014	016	018	023
	314 G 850 ...	010	012	014	016	018	023
	314 SG 850 ...	012	014	016	018	023	
P		1	1	1	1	1	2
L		10,0					
S RA	Order-No	ø 1/10 mm					
D <div><div></div></div>	204 850 ...	012	014				
P		11	11				



**850L**

ISO 200

= 6

L		11,5	11,5	11,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm		
D	314 850L...	016	018	
	314 G 850L...	014	016	018
	314 SG 850L...			018
P		1	1	1



**851**

ISO 219

= 6

L		8,0	8,0	8,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm		
D	314 F 851 ...	012		016
	314 851 ...	012	014	016
	314 G 851 ...	012	014	
P		1	1	1



**852**

ISO 164

= 6

L		3,0	3,5	4,5	6,0	6,0	6,0	6,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm						
D	314 C 852 ...			010	012	014		
	314 F 852 ...	008		010	012		016	
	314 852 ...	008	009	010	012		016	023
	314 G 852 ...			010	012			023
	314 SG 852 ...				012			
P		1	1	1	1	1	1	2
S FGshort	Order-No	ø 1/10 mm						
D	313 852 ...				012			
P					1			



**855**

ISO 197

= 6



L		6,5	7,0	7,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm		
D	314 F 855 ...	012	014	
	314 855 ...	012	014	016
	314 G 855 ...	012	014	
P		1	1	1



**856**

ISO 198

= 6



L		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm					
D	314 C 856 ...	012		016			023
	314 F 856 ...	012	014	016	018	021	023
	314 856 ...	012	014	016	018	021	023
	314 G 856 ...	012	014	016	018	021	023
	314 SG 856 ...	012	014	016	018		023
P		1	1	1	1	2	2
S FGshort	Order-No	ø 1/10 mm					
D	313 856 ...		014	016			
	313 SG 856 ...		014	016			
P		1	1				



**856L**

ISO 198

= 6



L		9,0	9,0	9,0	9,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm			
D	314 856L...	012			023
	314 G 856L...		014	018	
P		1	1	1	2



**857**

ISO 220

= 6



L		10,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 F 857 ...	014
	314 857 ...	014
P		1



**858**

ISO 165

= 6



L		8,0	8,0	8,0	8,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm			
D	314 C 858 ...	012	014	016	
	314 F 858 ...	012	014	016	
	314 858 ...	012	014	016	018
	314 G 858 ...	012	014	016	018
	314 SG 858 ...		014		
P		1	1	1	1
S FGshort	Order-No	ø 1/10 mm			
D	313 858 ...		014		
P		1			










**859**

ISO 166

= 6



L		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
S <b>FG</b>	Order-No	ø 1/10 mm					
D 	314 C 859 ...	010	012	014	016		
	 314 F 859 ...	010	012	014	016	018	
	 314 859 ...	010	012	014	016	018	
	 314 G 859 ...	010	012	014	016	018	021
	 314 SG 859 ...	010	012	014	016	018	
P		1	1	1	1	1	2
S <b>FGshort</b>	Order-No	ø 1/10 mm					
D 	313 859 ...	010			016		
P		1			1		
L		10,0			10,0		
S <b>RA</b>	Order-No	ø 1/10 mm					
D 	204 859 ...		012		016		
P			11		11		



**860**

ISO 247



L		5,0	5,0	5,0	6,0	6,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm				
D	314 C 860 ...	010	012			
	314 F 860 ...	010	012	014		
	314 860 ...	010	012	014	016	018
	314 G 860 ...	010	012	014		
P		1	1	1	1	1
L		5,0				
S RA	Order-No	ø 1/10 mm				
D	204 860 ...				016	
P					11	



**861**

ISO 248



L		6,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 G 861 ...	014
P		1



**862**

ISO 249



L		8,5	8,5	8,5	8,5	8,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm				
D	314 C 862 ...	010	012	014	016	
	314 F 862 ...	010	012	014	016	
	314 862 ...	010	012	014	016	018
	314 G 862 ...	010	012	014	016	
	314 SG 862 ...	010	012	014	016	
P		1	1	1	1	1
S FGshort	Order-No	ø 1/10 mm				
D	313 862 ...			012		
P				1		



**863**

ISO 250



L		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm				
D	314 C 863 ...			012		016
	314 F 863 ...			012	014	016
	314 863 ...	010	012	014	016	018
	314 G 863 ...		012	014	016	018
	314 SG 863 ...		012		016	
P		1	1	1	1	1



**864**

ISO 251



L		12,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 C 864 ...	014
	314 864 ...	014
P		1



**868K**

ISO 223



L		8,0	8,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm	
D	314 F 868K...	012	016
	314 868K...	012	016
P		1	1



**869K**

ISO 222



L		6,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 869K...	014
P		1



**874**

ISO 534



L		2,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 874 ...	009
P		1



**875**

ISO 535



L		3,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 F 875 ...	009
	314 875 ...	009
P		1



**876**

ISO 287



L		5,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 C 876 ...	010
	314 F 876 ...	010
	314 876 ...	010
	314 G 876 ...	010
P		1



**877**

ISO 288

= 6



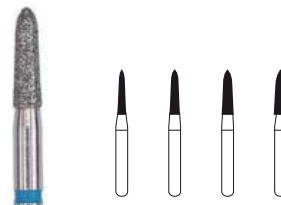
L		6,5	6,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm	
D	314 C 877 ...	010	
	314 F 877 ...	010	012
	314 877 ...	010	012
	314 G 877 ...	010	012
	314 SG 877 ...	010	012
P		1	1



**877K**

ISO 297

= 6



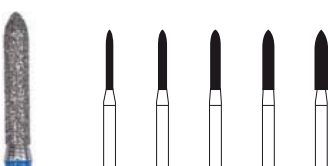
L		6,0	6,0	6,0	6,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm			
D	314 C 877K...	014			
	314 F 877K...	012	014		
	314 877K...	012	014	016	018
	314 G 877K...	012	014		
	314 SG 877K...	012	014	016	
P		1	1	1	1



**878**

ISO 289

= 6



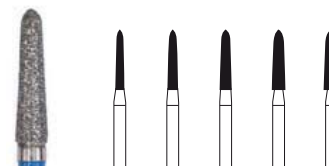
L		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm				
D	314 C 878 ...	010	012	014		
	314 F 878 ...	010	012	014	016	018
	314 878 ...	010	012	014	016	018
	314 G 878 ...	010	012	014	016	018
	314 SG 878 ...	010	012	014	016	
P		1	1	1	1	1
S FGshort	Order-No	ø 1/10 mm				
D	313 878 ...	012	014			
	P	1	1			



**878K**

ISO 298

= 6



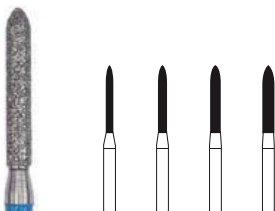
L		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm				
D	314 C 878K...				018	
	314 F 878K...		014	016	018	021
	314 878K...	012	014	016	018	021
	314 G 878K...	012	014	016	018	021
	314 SG 878K...		014	016	018	
P		1	1	1	1	2
S FGshort	Order-No	ø 1/10 mm				
D	313 G 878K...	012				
	P	1				



**879**

ISO 290

= 6



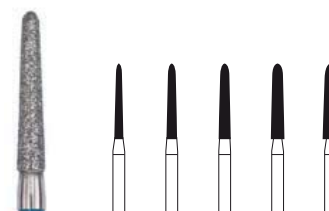
L		10,0	10,0	10,0	10,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm			
D	314 C 879 ...		012	014	
	314 F 879 ...		012	014	016
	314 879 ...		012	014	016
	314 G 879 ...	010	012	014	016
	314 SG 879 ...		012	014	016
P		1	1	1	1



**879K**

ISO 299

= 6



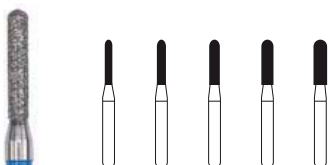
L		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm				
D	314 C 879K...				016	
	314 F 879K...		014	016	018	
	314 879K...	012	014	016	018	021
	314 G 879K...	012	014	016	018	021
	314 SG 879K...		014	016	018	
P		1	1	1	1	2



**880**

ISO 140

= 6



L		6,5	6,5	6,5	6,5	6,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm				
D	314 C 880 ...				014	
	314 F 880 ...		012	014		
	314 880 ...	010	012	014	016	018
	314 G 880 ...	010	012	014		
	314 SG 880 ...			014		
P		1	1	1	1	1



**880SH**

ISO 139

= 6



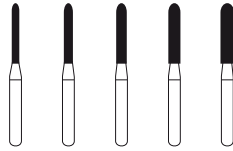
L		4,5	4,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm	
D	314 880SH ...	010	014
	P	1	1



**881**

ISO 141

= 6



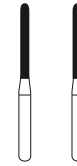
L		8,5	8,5	8,5	8,5	8,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm				
D	314 C 881 ...	012	014	016	018	
	314 F 881 ...	012	014	016	018	
	314 881 ...	010	012	014	016	018
	314 G 881 ...	010	012	014	016	018
	314 SG 881 ...	012	014	016	018	
P		1	1	1	1	1



**882**

ISO 142

= 6



L		10,5	10,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm	
D	314 882 ...	012	014
	314 G 882 ...	012	
P		1	1



**883**

ISO 536

= 6



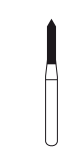
L		3,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 F 883 ...	010
	314 883 ...	010
P		1



**884**

ISO 129

= 6



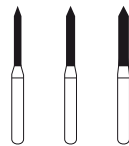
L		6,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 C 884 ...	012
	314 884 ...	012
	314 G 884 ...	012
P		1



**885**

ISO 130

= 6



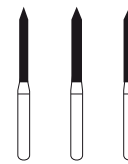
L		8,0	8,0	8,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm		
D	314 C 885 ...	012		
	314 F 885 ...	012	014	
	314 885 ...	010	012	014
	314 G 885 ...	012	014	
	314 SG 885 ...	012		
P		1	1	1



**886**

ISO 131

= 6



L		10,0	10,0	10,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm		
D	314 F 886 ...	012	014	016
	314 886 ...	012	014	016
	314 G 886 ...	012	014	016
	314 SG 886 ...	012	014	
P		1	1	1



**888**

ISO 496

= 6



L		8,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 C 888 ...	012
	314 888 ...	012
	314 G 888 ...	012
P		1



**889**

ISO 540

= 6



L		5,0	5,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm	
D	314 C 889 ...	009	010
	314 F 889 ...	009	010
	314 889 ...	009	010
	314 G 889 ...	009	010
P		1	1



**899**

ISO 033

= 6



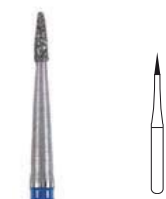
L		7,0	7,0	7,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm		
D	314 F 899 ...	021	027	
	314 899 ...	021	027	031
	314 G 899 ...	021		
P		2	2	4

**PX**

**955**

ISO 699

= 6



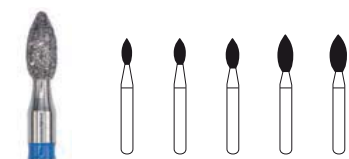
L		3,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 955 ...	008
P		1



**368**

ISO 257

= 6



L		3,5	3,5	4,0	4,5	5,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm				
D	314 C 368 ...	016	018	021	023	
	314 F 368 ...	016	018		023	
	314 368 ...	014	016	018	021	023
	314 G 368 ...	016	018	021	023	
	314 SG 368 ...	016				023
P		1	1	1	2	2
S FGshort	Order-No	ø 1/10 mm				
D	313 368 ...	016				
P		1				
L		5,5				
S RA	Order-No	ø 1/10 mm				
D	204 368 ...					023
P						12



**370**

ISO 507

= 6



L		5,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 F 370 ...	023
	314 370 ...	023
	314 G 370 ...	023
P		2



**909**

ISO 068

= 6



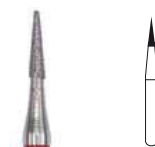
L		1,0	2,0	2,0	2,0	2,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm				
D	314 909 ...	033		040	042	050
	314 G 909 ...		037	040	042	
	314 SG 909 ...			040		
P		4	4	4	4	4
S FGshort	Order-No	ø 1/10 mm				
D	313 909 ...				042	
P					4	



**956**

ISO 159

= 6



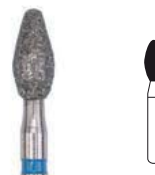
L		4,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 F 956 ...	010
P		1



**369**

ISO 263

= 6



L		5,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 369 ...	025
P		2



**379**

ISO 277

= 6



L		3,0	3,0	3,5	3,5	4,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm				
D	314 C 379 ...		014		018	023
	314 F 379 ...		014	016	018	023
	314 379 ...	012	014		018	023
	314 G 379 ...		014	016	018	023
	314 SG 379 ...				018	023
P		1	1	1	1	2
S FGshort	Order-No	ø 1/10 mm				
D	313 SG 379 ...					023
P						2



**390**

ISO 274



L		3,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 C 390 ...	016
	314 F 390 ...	016
	314 390 ...	016
	314 G 390 ...	016
P		1



**392**

ISO 465



L		5,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 F 392 ...	016
	314 392 ...	016
P		1

## FG turbo grinders

### FG Turbo

### FG Turboschleifer

### Fresas diamantadas FG con espiral

### Frese diamantate FG a spirale



**R 837**

ISO 115



L		8,0	10,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm	
D	314 R 837 ...	014	018
	314 SG R 837 ...	014	018
P		4	4



**R 847**

ISO 177



L		8,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 R 847 ...	016
	314 SG R 847 ...	016
P		4



**R 848**

ISO 178



L		10,0	10,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm	
D	314 R 848 ...	018	025
	314 SG R 848 ...	018	025
P		4	4



## FG diamonds reducers and depth markers

Diamants FG réducteurs et marqueurs de profondeur

FG Diamanten Reduzierer und Tiefenmarkierer

Fresas diamantadas FG reductores y marcadores de profundidad

Riduttori e incisori di profondità FG



### RD 655

ISO 519

= 6

L		9,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 G RD 655 ...	018
P		4



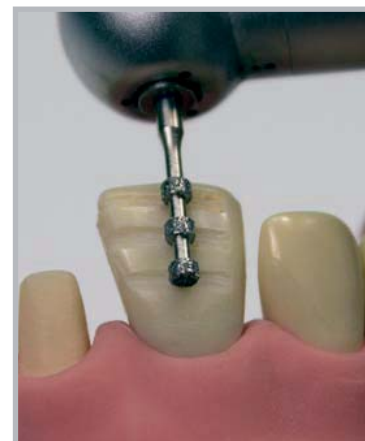
### RD 834

ISO 552

= 6

Depth: 0,4 mm

L		7,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 RD 834 ...	018
	314 G RD 834 ...	018
P		4



### RD 837

ISO 515

= 6

L		8,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 RD 837 ...	016
	314 G RD 837 ...	016
P		4



### RD 848

ISO 520

= 6

L		10,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 RD 848 ...	016
	314 G RD 848 ...	016
P		4






## FG diamonds microprep





## Diamants FG microprep

## FG Diamanten Microprep


## Fresas diamantadas FG microprep




## Frese diamantate FG microprep

 **MP 801**  
ISO M 001  
= 6









L		
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 F MP 801 ...	009
	314 MP 801 ...	009 012 014 016
P		2 2 2 2

 **MP 830**  
ISO M 237  
= 6









L		
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 F MP 830 ...	009 012
	314 MP 830 ...	009 012
P		2 2

 **MP 835KR**  
ISO M 156  
= 6







L		
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 MP 835KR ...	008
P		2

 **MP 889**  
ISO M 537  
= 6










L		
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 F MP 889 ...	007
	314 MP 889 ...	007 009
P		2 2

 **MP 368**  
ISO M 244  
= 6







L		
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 F MP 368 ...	012
	314 MP 368 ...	012
P		2

 **MP 802**  
ISO M 019  
= 6









L		
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 F MP 802 ...	010 012 014
	314 MP 802 ...	008 010 012 014
P		2 2 2 2

 **MP 830RM**  
ISO M 237  
= 6







L		
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 F MP 830RM ...	010
	314 MP 830RM ...	008 010
P		2 2

 **MP 838**  
ISO M 138  
= 6

L		
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 F MP 838 ...	007
	314 MP 838 ...	007
P		2

 **MP 890**  
ISO M 271  
= 6

L		
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 F MP 890 ...	014
	314 MP 890 ...	014
P		2


## Perio diamond instruments

### Instruments diamantés perio



### Perio Instrumente




### Instrumentos diamantados perio


### Frese diamantate perio

 **PX**



**831**  
ISO 267  
= 6








L		7,0	
S	RA	Order-No	ø 1/10 mm
D		205 C 831 ...	012
		205 F 831 ...	012
		205 831 ...	012
P		4	

 **PX**



**831L**  
ISO 268  
= 6








L		7,0	
S	RA	Order-No	ø 1/10 mm
D		205 C 831L...	012
		205 F 831L...	012
		205 831L...	012
P		4	

 **PX**


**832**  
ISO 258  
= 6







L		5,0	
S	RA	Order-No	ø 1/10 mm
D		205 C 832 ...	014
		205 F 832 ...	014
		205 832 ...	014
P		4	

 **PX**

**832L**  
ISO 259  
= 6

L		5,0	
S	RA	Order-No	ø 1/10 mm
D		205 C 832L...	014
		205 F 832L...	014
		205 832L...	014
P		4	



## P 856

Crown prep tool

ISO 508

= 6



L		8
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 SG P 856 ...	014
P		3

## FG preparation tools with guide pin

## Outils de préparation avec guide FG

## FG Präparationswerkzeuge mit Führungspin

## Fresas diamantadas FG con pin de guia

## Frese diamantate FG con punta di riferimento



## P 850

Crown prep tool

anterior

ISO 198

= 6



L		8
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 SG P 850 ...	016
P		3



## P 856

Crown prep tool

anterior

ISO 508

= 6



L		9
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 F P 856 ...	016
	314 SG P 856 ...	016
P		3



## P 850

Crown prep tool

posterior

ISO 198

= 6



L		8
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 SG P 850 ...	021
P		4



## P 856

Crown prep tool

posterior

ISO 508

= 6



L		9
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 F P 856 ...	021
	314 SG P 856 ...	021
P		4



## P 850

Crown prep tool

allceramics

ISO 152

= 6



L		8
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 SG P 850 ...	020
P		4



## P 856

Crown prep tool

allceramics

ISO 509

= 6



L		8
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 F P 856 ...	020
	314 SG P 856 ...	020
P		4



## P 850Z

Crown prep tool

zirconia

ISO 152

= 6



L		8
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 SG P 850Z ...	016
P		3



## P 856

Crown prep tool

zirconia

ISO 509

= 6



L		8
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 F P 856 ...	018
	314 SG P 856 ...	018
P		3

- Preparation tools for metal, allceramics and zirconia
- Ideal preparation of the margin line
- Helps respect recommended wall strengths
- Non-diamond coated pin to avoid injury

- Instruments pour la préparation, idéal pour métal, tout-céramique et zircon
- Idéal pour la définitions de la ligne de préparation
- Facilite le respect de l'épaisseur des parois
- Pointe-guide non-diamantée, évite d'éventuelles lésions

- Präparationsinstrumente für Metall, Vollkeramik und Zirkon
- Ideal zur Festlegung der Präparationsgrenze
- Erleichtert die Einhaltung der empfohlenen Wandstärke
- Nicht-diamantierter Führungspin zur Vermeidung von Verletzungen.

- Instrumentos de preparación para metal, cerámica sin metal y circonio
- Ideal para establecer el limite de preparación
- Facilita la observancia del espesor de pared recomendado
- Pin de guia no diamantado para evitar lesiones

- Strumenti per la preparazione di corone in metallo, zirconio e ceramica integrale
- Ideale per la delimitazione della preparazione marginale
- Facilita il mantenimento dei parametri dello spessore delle pareti
- Punta di delimitazione non diamantata per evitare ferite

**FG diamonds for zirconia / allceramics**

**Diamants FG pour zircon / céramique sans métal**

**FG Diamanten für Zirkon / Vollkeramik**

**Fresas diamantadas FG para zirconio / cerámica sin metal**

**Frese diamantata FG per zirconio / ceramica integrale**

**NEW**

**NEW**

**830L**

ISO 239

 = 6



L		6,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 ZF 830L ...	018
	314 Z 830L ...	018
P		3

**NEW**

**877K**

ISO 297

 = 6



L		6,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 ZF 877K ...	016
	314 Z 877K ...	016
P		3

- Specially designed diamond coating
- Superior abrasive effect
- Excellent operating life
- **Water cooling required**

- Revêtement en diamant spécial
- Importante puissance abrasive
- Excellente durée de vie
- **Refroidissement à eau**

- Spezielle Diamantbeschichtung
- Ausgezeichnete Abtragsleistung
- Hohe Standzeit
- **Wasserkühlung**

- Diamantado especial para zirconio
- Importante fuerza de abrasión
- Excelente vida útil
- **Refrigeración por agua**

- Diamantatura speciale
- Sgrossatura veloce e efficiente
- Di lunga durata
- **Raffreddamento ad acqua**

**NEW**

**368**

ISO 257

 = 6



L		4,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 ZF 368 ...	021
	314 Z 368 ...	021
P		4

**NEW**

**379**

ISO 277

 = 6



L		3,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 ZF 379 ...	016
	314 Z 379 ...	016
P		3



**Diaflex mini**

- Interdental corrections
- For ceramic and composites
- Intraoral application
- Avoid any contact with soft tissue, risk of injury!
- Water cooling needed

Speed: 3' - 5000 rpm.

Pu: single



**943M**

**Diaflex mini**

ISO 355

 = 1



L		0,1
S RA	Order-No	ø 1/10 mm
	204 943M ...	090
P		6

**Diaflex mini**

- Corrections interdentaires
- Pour céramiques et composites
- Application intraorale
- Éviter tout contact avec des tissus mous, risque de lésion!
- Irrigation nécessaire

Vitesse : 3 - 5'000 tpm.

Conditionnement : 1 pièce

**Diaflex mini**

- Interdentale Korrekturen
- Für Keramik und Komposit
- Intraorale Anwendung
- Kontakt mit Weichgewebe unbedingt vermeiden, Verletzungsgefahr!
- Wasserkühlung erforderlich

Drehzahl: 3' - 5000 UpM.

VE: 1 Stück

**Diaflex mini**

- Correcciones interdentes
- Para cerámica y resinas compuestas
- Aplicación intraoral
- Evitar el contacto con el tejido blando, peligro de lesiones
- Refrigeración por agua necesaria

Velocidad: 3.000 - 5.000 rpm.

Envase: 1 unidad

**Diaflex mini**

- Correzioni interdentali
- Per ceramica e compositi
- Applicazione intraorale
- Evitare assolutamente il contatto con il tessuto molle
- Raffreddamento ad acqua necessario

Velocità: 3' - 5000 giri/min.

Confezione: 1 unità

## Crown cutters

## Coupe couronnes

## Kronentrenner

## Disco para cortar coronas

## Tagliacorone

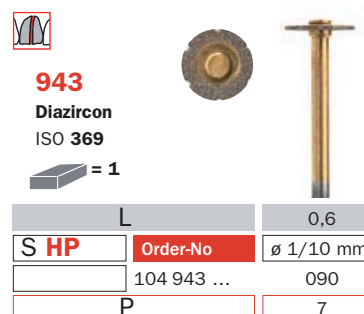
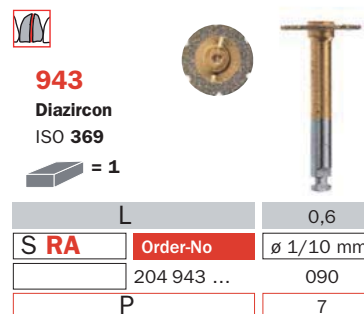
### Diazircon crown cutter

- Diamond-coated disk for separating crowns and bridges made of zirconia and full ceramics.
- Heat-related damage to the dental pulp can be avoided if used correctly, as the disk and diamond coating are designed to provide a maximum cooling effect.
- Avoid tilting, do not use the disk as a lever.
- Avoid contact with soft tissue, risk of injury!
- Water cooling required.

Recommended speed:

15' – 25000 rpm.

Pu: single



### Diazircon coupe couronne

- Disque diamanté pour la séparation de couronnes et de bridges en zircon et en céramo-céramique.
- Correctement utilisé, le disque diamanté permet un effet de refroidissement optimal afin d'éviter toute lésion de la pulpe.
- Éviter d'incliner le disque. Ne pas utiliser le disque comme levier.
- Éviter absolument tout contact avec le tissu mou. Risque de blessure !
- Refroidissement par eau nécessaire.

Vitesse de rotation :

15 - 25'000 tpm.

Conditionnement : 1 pièce

### Diazircon crown cutter

- Diamantbeschichtete Scheibe zum Trennen von Kronen und Brücken aus Zirkon und Vollkeramik.
- Bei korrekter Anwendung können Pulpaschädigungen durch Hitzeentwicklung während des Trennvorgangs vermieden werden, da die Scheibengestaltung und die Diamantbeschichtung auf maximalen Kühleffekt ausgelegt sind.
- Verkanten unbedingt vermeiden, Scheibe nicht als Hebel einsetzen.
- Kontakt mit Weichgewebe vermeiden, Verletzungsgefahr!
- Wasserkühlung erforderlich.

Drehzahl: 15' – 25000 UpM.

VE: 1 Stück

### Diazircon crown cutter

- Disco diamantado para separar coronas y puentes de zirconio y de cerámica sin metal.
- El diseño y el revestimiento diamantado del disco han sido concebidos para ofrecer un efecto de refrigeración máximo, por eso, si el instrumento se usa correctamente la pulpa no resulta dañada por el sobrecalentamiento generado durante el proceso de la separación.
- Evitar siempre los ladeos, no usar el disco como palanca.
- ¡Evitar el contacto con el tejido blando, peligro de lesiones!
- Se requiere refrigeración por agua.

Velocidad: 15.000 – 25.000 rpm.

Envase: 1 unidad

### Diazircon crown cutter

- Disco diamantato per il taglio di corone e ponti in zirconia e ceramica integrale.
- In caso di utilizzo corretto, durante il processo di taglio è possibile evitare lesioni pulpari dovute alla formazione di calore, poiché il design del disco e il rivestimento diamantato sono progettati per ottenere il massimo effetto di raffreddamento.
- Evitare assolutamente angolazioni e non utilizzare il disco come leva.
- Evitare assolutamente il contatto con il tessuto molle. Pericolo di lesioni!
- È necessario un raffreddamento ad acqua.

Velocità: 15' – 25000 giri/min.

Confezione: 1 unità

### Zirconia crown cutter

- For cutting zirconia and all-ceramic crowns
- Avoid any contact with soft tissue, risk of injury!
- Water cooling needed

Speed: 30' - 300.000 rpm.

Pu: 2 pcs



**881Z**

ISO 141



L		8,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 G 881Z ...	016
P		5



### Coupe couronnes pour zircon

- Pour la découpe de couronnes en zircon et tout-céramique
- Éviter tout contact avec des tissus mous, risque de lésion!
- Irrigation nécessaire

Vitesse : 30' - 300'000 tpm.

Conditionnement : 2 pièces

### Kronentrenner für Zirkon

- Zum Trennen von Kronen aus Zirkon und Vollkeramik
- Kontakt mit Weichgewebe unbedingt vermeiden, Verletzungsgefahr!
- Wasserkühlung erforderlich

Drehzahl: 30' - 300.000 UpM.

VE: 2 Stück

### Cortadores de coronas para zirconia

- Para la separación de coronas de circonio y cerámica sin metal
- Evitar el contacto con el tejido blando, peligro de lesiones
- Refrigeración por agua necesaria

Velocidad: 30' - 300.000 rpm.

Envase: 2 unidades

### Tagliacorone per lo zirconio

- Per la separazione di corone in zirconio e ceramica integrale
- Evitare assolutamente il contatto con il tessuto molle
- Raffreddamento ad acqua necessario

Velocità: 30' - 300.000 giri/min.

Confezione: 2 unità

### Trepanation instrument for zirconia

Speed: 30' - 300.000 rpm.

Pu: 2 pcs



**389T**

ISO 005



L		6,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 G 389T ...	021
P		5



### Instrument pour trépaner le zircon

Vitesse : 30' - 300'000 tpm.

Conditionnement : 2 pièces

### Trepanierinstrument für Zirkon

Drehzahl: 30' - 300.000 UpM.

VE: 2 Stück

### Instrumento para trepanación de circonio

Velocidad: 30' - 300.000 rpm.

Envase: 2 unidades

### Strumento per trepanare lo zirconio

Velocità: 30' - 300.000 giri/min.

Confezione: 2 unità

## Diasoft crown cutter

- Sintered-diamond disk for the injury-free cutting of crowns and bridges.
- Damage to soft tissue caused by the rotating disk will not occur when used correctly due to the sintered-diamond structure.
- Avoid tilting, do not use the disk as a lever.
- Water cooling required.



**943S**

**Diasoft crown cutter**

ISO 345

= 1



L		0,3	0,3
S RA	Order-No	ø 1/10 mm	
	204 943S ...	090	100
P		8	8

Recommended speed:

15' - 20000 rpm.

Pu: single

## Diasoft coupe couronne

- Disque en diamant fritté pour séparation de couronnes et de bridges sans risque de blessure du tissu mou.
- Lorsque l'instrument est correctement utilisé, la structure frittée du diamant évite les blessures en cas de contact du disque en rotation avec le tissu mou.
- Éviter absolument d'incliner le disque. Ne pas utiliser le disque comme levier.
- Refroidissement par eau nécessaire.

Vitesse : 15 - 20'000 tpm.

Conditionnement : 1 pièce

## Diasoft Kronentrenner

- Sinterdiamantscheibe zum verletzungs-freien Auftrennen von Kronen und Brücken.
- Bei korrekter Anwendung treten aufgrund der Sinterdiamantstruktur im Fall von Berührungen der rotierenden Scheibe am Weichgewebe keine Verletzungen auf.
- Verkanten unbedingt vermeiden, Scheibe nicht als Hebel einsetzen.
- Wasserkühlung erforderlich.

Drehzahl: 15' - 20000 UpM.

VE: 1 Stück

## Diasoft disco para cortar coronas

- Discos de diamante sinterizado para separar coronas y puentes sin lesiones.
- Si el disco se emplea correctamente, la estructura del diamante sinterizado impide que se produzcan lesiones cuando el instrumento entra en contacto con la encía.
- Evitar siempre los ladeos, no usar el disco como palanca.
- Se requiere refrigeración por agua.

Velocidad: 15.000 - 20.000 rpm.

Envase: 1 unidad

## Tagliacorone Diasoft

- Disco diamantato sinterizzato per il taglio di corone e ponti.
- Se utilizzato in modo corretto, il disco rotante non provoca lesioni al tessuto molle grazie alla diamantatura sinterizzata.
- Evitare assolutamente angolazioni e non utilizzare il disco come leva.
- È necessario un raffreddamento ad acqua.

Velocità: 15' - 20000 giri/min.

Confezione: 1 unità

## Swiss Goldies

Swiss Goldies diamonds differ from conventional diamonds in several aspects. First, the specially developed coating and embedding process achieves a density and homogeneity never seen before. Second, diamonds are set free for cutting in a controlled release process so that the cutting efficiency is maintained over a longer period of time. Finally, the diamond coating consists of several layers of all-natural diamonds with different grit sizes. Taken together, this new generation of Swiss Goldies diamonds contributes significantly to efficiency and comfort in your clinic.



## Swiss Goldies

Les outils diamantés Swiss Goldies se distinguent en plusieurs aspects des outils diamantés traditionnels. D'une part, grâce à une technique de diamantage et de sertissage spéciale, on obtient une densité de revêtement diamanté plus forte et une durée de vie nettement plus élevée. D'autre part, les diamants sont dégagés non pas en une seule, mais en plusieurs étapes, afin de garantir une capacité de coupe constante et durable. Finalement, le diamantage se compose de diamants naturels de différents grains en plusieurs couches adaptées les unes aux autres. Au final, les instruments Swiss Goldies vous permettent un travail plus efficace et agréable.

## Swiss Goldies

Die Swiss Goldies Diamantwerkzeuge unterscheiden sich in mehreren Aspekten von herkömmlichen Diamantwerkzeugen. Zum einen wird durch eine spezielle Beschichtungs- und Einbettungstechnik eine noch nie dagewesenen Dichte an Diamantbelag erreicht, was zu deutlich erhöhten Standzeiten führt. Zum zweiten werden die Diamanten nicht in einem Schritt, sondern stufenweise freigelegt, so dass eine möglichst konstante Schneidleistung über einen längeren Zeitraum gewährleistet ist. Schließlich besteht die Diamantierung aus ausgesuchten Naturdiamanten in mehreren, aufeinander abgestimmten Lagen unterschiedlicher Korngröße. In Summe tragen die Swiss Goldies wesentlich zu einem effizienten und angenehmen Arbeiten bei.

## Swiss Goldies

Los instrumentos diamantados Swiss Goldies se diferencian en varios aspectos de los instrumentos diamantados habituales. Por un lado, gracias a una técnica especial de revestimiento y embutido se consigue un recubrimiento de espesor único hasta el momento que ofrece una durabilidad notablemente superior. Y, por otro, la exposición de los diamantes no se realiza en un sólo paso sino de forma gradual, de modo que se garantiza una potencia de corte lo más constante posible durante un mayor periodo de tiempo. Además, el diamantado se compone de diamantes naturales seleccionados dispuestos en varias capas adaptadas entre sí y de diferente granulometría. Por eso, los Swiss Goldies permiten trabajar de un modo eficaz y agradable.

## Swiss Goldies

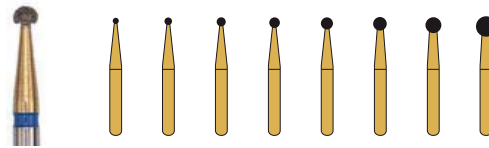
Gli strumenti diamantati Swiss Goldies si differenziano per diversi aspetti dagli strumenti diamantati tradizionali. In primo luogo, grazie a una speciale tecnica di rivestimento e applicazione, si ottiene un eccezionale spessore del rivestimento in diamante, garantendo livelli di durata particolarmente elevati. In secondo luogo, i diamanti vengono consumati gradualmente, in modo da consentire prestazioni di taglio costanti per un periodo di tempo prolungato. Infine, il rivestimento consiste in pregiati diamanti naturali in diversi strati, collocati l'uno sull'altro, con grana di diverse dimensioni. In conclusione, gli Swiss Goldies contribuiscono in misura sostanziale a rendere più efficiente e gradevole il lavoro odontoiatrico.





## SG 801

ISO 001

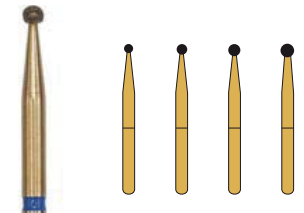


L		ø 1/10 mm							
S FG	Order-No								
D	314 SG 801 ...	008	010	012	014	016	018	021	027
	314 G SG 801 ...		010	012	014	016	018	021	
P		3	3	3	3	3	3	4	4



## SG 801 L

ISO 697



L		ø 1/10 mm			
S FG	Order-No				
D	314 SG 801L ...	012	014	016	018
P		3	3	3	3



## SG 805

ISO 010



L		1,5	1,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm	
D	314 SG 805 ...	012	014
P		3	3



## SG 807

ISO 225



L		5,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 F SG 807 ...	018
	314 SG 807 ...	018
	314 G SG 807 ...	018
P		3



## SG 811

ISO 039



L		4,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 SG 811 ...	033
P		4



## SG 830L

ISO 234



L		5,0	5,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm	
D	314 SG 830L ...	014	
	314 G SG 830L ...	014	016
P		3	3



## SG 830RL

ISO 238



L		3,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 G SG 830RL ...	012
P		3



## SG 835

ISO 109



L		4,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 SG 835 ...	010
P		3



## SG 835KR

ISO 156

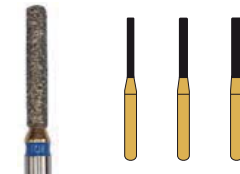


L		5,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 SG 835KR ...	012
	314 G SG 835KR ...	012
P		3



## SG 837KR

ISO 158



L		8,0	8,0	8,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm		
D	314 C SG 837KR ...	010		
	314 SG 837KR ...	010	012	014
	314 G SG 837KR ...		012	014
P		3	3	3



**SG 837ND**

ISO 116



L		8,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 SG 837ND ...	016
P		3



**SG 845KR**

ISO 544



L		4,0	4,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm	
D	314 SG 845KR ...	018	025
P		3	4



**SG 847KR**

ISO 269



L		8,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 SG 847KR ...	016
P		3



**SG 848**

ISO 173



L		10,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 G SG 848 ...	014
P		3



**SG 850**

ISO 199



L		10,0	10,0	10,0	10,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm			
D	314 C SG 850 ...	010			
	314 F SG 850 ...		012	014	
	314 SG 850 ...	010	012	014	016
	314 G SG 850 ...	010	012	014	016
P		3	3	3	3



**SG 852**

ISO 164



L		6,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 F SG 852 ...	012
	314 SG 852 ...	012
	314 G SG 852 ...	012
P		3



**SG 855**

ISO 197



L		6,0	6,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm	
D	314 SG 855 ...	012	014
P		3	3



**SG 856**

ISO 198



L		8,0	8,0	8,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm		
D	314 F SG 856 ...	018 021		
	314 SG 856 ...	016	018	
	314 G SG 856 ...		018	021
P		3	3	4



## SG 858

ISO 165



L		8,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 F SG 858 ...	014
	314 SG 858 ...	014
	314 G SG 858 ...	014
P		3



## SG 859

ISO 166



L		10,0	10,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm	
D	314 F SG 859 ...	010	018
	314 G SG 859 ...	010	018
P		3	3



## SG 862

ISO 249



L		8,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 SG 862 ...	012
	314 G SG 862 ...	012
P		3



## SG 863

ISO 250



L		10,0	10,0	10,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm		
D	314 C SG 863 ...	012		
	314 F SG 863 ...	012		016
	314 SG 863 ...	012	014	016
	314 G SG 863 ...	012	014	016
P		3	3	3



## SG 864

ISO 251



L		11,6
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 F SG 864 ...	016
	314 SG 864 ...	016
	314 G SG 864 ...	016
P		3



## SG 878

ISO 289

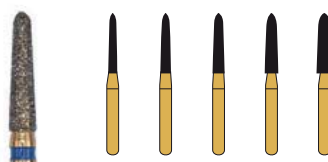


L		8,0	8,0	8,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm		
D	314 F SG 878 ...			014
	314 SG 878 ...	010	012	014
	314 G SG 878 ...	010	012	014
P		3	3	3



## SG 878K

ISO 298



L		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm				
D	314 F SG 878K ...					018
	314 SG 878K ...	014	016			
	314 G SG 878K ...	014	016	018	020	022
P		3	3	3	4	4



## SG 879

ISO 290

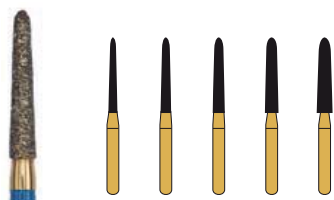


L		10,0	10,0	10,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm		
D	314 F SG 879 ...	012	014	016
	314 SG 879 ...	012		016
	314 G SG 879 ...	012	014	016
P		3	3	3



**SG 879K**

ISO 299



L		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm				
D	314 SG 879K ...	012				
	314 G SG 879K ...	012	014	016	018	021
P		3	3	3	3	4



**SG 880**

ISO 140



L		6,5	6,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm	
D	314 F SG 880 ...	012	
	314 SG 880 ...		014
	314 G SG 880 ...	012	014
P		3	3



**SG 881**

ISO 141



L		8,5	8,5	8,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm		
D	314 F SG 881 ...	014		
	314 SG 881 ...	012	014	
	314 G SG 881 ...	012	014	016
P		3	3	3



**SG 889**

ISO 540



L		3,9
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 C SG 889 ...	009
	314 SG 889 ...	009
P		3



**SG 909**

ISO 068



L		1,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 SG 909 ...	037
P		4



**SG 368**

ISO 257



L		4,0	5,0
S FG	Order-No	ø 1/10 mm	
D	314 C SG 368 ...	023	
	314 F SG 368 ...	018	023
	314 SG 368 ...	018	023
	314 G SG 368 ...	018	023
P		3	4



**SG 379**

ISO 277



L		5,5
S FG	Order-No	ø 1/10 mm
D	314 F SG 379 ...	023
	314 SG 379 ...	023
	314 G SG 379 ...	023
P		4

## Cavity Set

P: 365

S: FG



F	801	801	801	802	805	806	813	830	830	830L	835	835	835	836	845	845	849	849
Ø 1/10mm	009	012	018	016	012	014	016	010	012	014	008	010	012	012	012	014	010	012
D		G								G		G	G	G		G		G
P	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Order-No	314 801 009	314 G 801 012	314 801 018	314 802 016	314 805 012	314 806 014	314 813 016	314 830 010	314 830 012	314 G 830L 014	314 835 008	314 G 835 010	314 G 835 012	314 G 836 012	314 845 012	314 G 845 014	314 849 010	314 G 849 012

## Preparation Set

P: 364

S: FG



F	811	848	848	850	850	858	858	859	859	863	863	878	879	889
Ø	033	012	016	012	016	012	014	010	012	012	016	012	014	009
D			G											
P	4	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3	1
Order-No	314 811 033	314 848 012	314 G 848 016	314 850 012	314 850 016	314 858 012	314 858 014	314 859 010	314 859 012	314 863 012	314 863 016	314 878 012	314 879 014	314 889 009

### Crown Prep Set

allceramics with guide pin

P: 367

S: **FG**



F	856	801	850	856	856
Ø	014	018	020	020	020
D	SG		SG	SG	F
P	3	1	4	4	4
Order-No	314 SGP 856 014	314 801 018	314 SGP 850 020	314 SGP 856 020	314 FP 856 020

### Crown Prep Set

zirconia with guide pin

P: 368

S: **FG**



F	856	801	850Z	856	856
Ø	014	014	016	018	018
D	SG		SG	SG	F
P	3	1	3	3	3
Order-No	314 SGP 856 014	314 801 014	314 SGP 850Z 016	314 SGP 856 018	314 FP 856 018

### Micro Prep Set

for minimally invasive preparation technique

P: 362

S: **FG**



F	801	802	830	830	838	889	368	890	801	802	830	830	838	889	368	890
Ø	009	014	009	012	007	007	012	014	009	014	009	012	007	007	012	014
D									F	F	F	F	F	F	F	F
P	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Order-No	314 MP801 009	314 MP802 014	314 MP830 009	314 MP830 012	314 MP838 007	314 MP889 007	314 MP368 012	314 MP890 014	314 MPF801 009	314 MPF802 014	314 MPF830 009	314 MPF830 012	314 MPF838 007	314 MPF889 007	314 MPF368 012	314 MPF890 014

## Finishing Set

P: 366

S: **FG**



F	801	852	858	859	862	368	801	852	858	859	862	368
Ø	014	010	014	016	014	023	014	010	014	016	014	023
D	F	F	F	F	F	F	C	C	C	C	C	C
P	1	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1	2
Order-No	314 F 801 014	314 F 852 010	314 F 858 014	314 F 859 016	314 F 862 014	314 F 368 023	314 C 801 014	314 C 852 010	314 C 858 014	314 C 859 016	314 C 862 014	314 C 368 023

## Perio Set (RA)

P: 363

S: **RA**



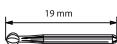
F	832	831	832L	831L	832	831	832L	831L	832	831	832L	831L
S	RA	RA	RA	RA	RA	RA	RA	RA	RA	RA	RA	RA
Ø	014	012	014	012	014	012	014	012	014	012	014	012
D					F	F	F	F	C	C	C	C
P	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Order-No	205 832 014	205 831 012	205 832L 014	205 831L 012	205 F 832 014	205 F 831 012	205 F 832L 014	205 F 831L 012	205 C 832 014	205 C 831 012	205 C 832L 014	205 C 831L 012

## Diacarb Carbide burs

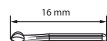
Diacarb carbide burs are a winning solution for all clinical applications. The burs are characterized by an outstanding cutting efficiency, true running accuracy and long lifetime helping you to achieve optimum results. The range of shapes and cutting geometries allows you to avoid frequent instrument change thereby saving time and money.

### Shank information

ISO 314 FG standard



ISO 313 FG short



ISO 316 FG XL



ISO 204 right angle



### Order-No

You will find the order number in each product segment, please use this order number plus the required diameter. Alternatively, you may also use the ISO-number for the shape plus the shank and diameter information.

### Packaging

Diacarb carbide burs are packed as 6 pcs, alternatively packaging units of 3 or 10 pcs are available.

### Maximum recommended speed

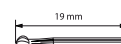
FG head diameter up to 018	300.000 rpm
FG head diameter up to 023	200.000 rpm
FG head diameter up to 027	120.000 rpm
RA/HP head diameter up to 023	30.000 rpm
RA/HP head diameter 025 and greater	20.000 rpm

## Instruments en carbure de tungstène Diacarb

La gamme d'instruments en carbure offre des solutions pour toutes les applications odontologiques. Les instruments Diacarb se distinguent de par leur excellente capacité de coupe, leur durée de vie prolongée ainsi que leur parfaite concentricité. Ils vous permettent d'obtenir des résultats optimaux. Le choix des formes et des dentures adaptées vous permet d'éviter les changements fréquents d'instrument, afin de travailler efficacement, tout en réalisant de réels gains de temps.

### Longueurs de tige

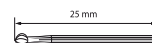
ISO 314 FG standard



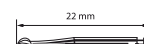
ISO 313 FG courte



ISO 316 FG XL



ISO 204 Contre-angle



### Référence

La référence est indiquée pour chaque article en anglais («Order-No.»). Veuillez s'il vous plaît indiquer à la commande cette référence ainsi que le diamètre. Au lieu de la référence, vous pouvez aussi indiquer dans votre commande le code ISO de la forme de la tête, la tige et le diamètre.

### Conditionnement

Les instruments en carbure Diacarb sont conditionnés par 6. Sur demande, nous proposons également des emballages de 3 ou 10 unités.

### Vitesses recommandées pour les instruments en carbure :

FG diamètre de la tête jusqu'à 018	300'000 tpm
FG diamètre de la tête jusqu'à 023	200'000 tpm
FG diamètre de la tête jusqu'à 027	120'000 tpm
CA/PM diamètre de la tête jusqu'à 023	30'000 tpm
CA/PM diamètre de la tête à partir de 025	20'000 tpm



## Diacarb Hartmetallwerkzeuge

Das Sortiment an Hartmetallwerkzeugen bietet überzeugende Lösungen für alle zahnmedizinischen Anwendungen. Diacarb Werkzeuge zeichnen sich durch hohe Schneidfrequenz, lange Standzeit und hohe Rundlaufgenauigkeit aus und helfen Ihnen, optimale Arbeitsergebnisse zu erzielen. Das abgestimmte Sortiment an Formen und Verzahnungen vermeidet häufige Instrumentenwechsel und führt zu einer zeitsparenden und effizienten Arbeitsweise.

### Schaftlängen

ISO 314 FG Standard



ISO 313 FG short



ISO 316 FG XL



ISO 204 Winkelstück



### Bestellnummer

Die Bestellnummer ist als „Order-No.“ bei jedem Artikel angegeben, bitte verwenden Sie diese Bestellnummern inkl. der Durchmesserangabe. Alternativ können Sie unter Angabe der ISO-Kopfform, Schaft und Durchmesser bestellen.

### Verpackung

Diacarb Hartmetallwerkzeuge werden zu 6 Stück verpackt, alternativ bieten wir auf Wunsch eine Verpackung zu 3 oder zu 10 Stück.

### Maximale Drehzahlen für Hartmetallwerkzeuge:

FG Kopfdurchmesser bis 018	300.000 UpM
FG Kopfdurchmesser bis 023	200.000 UpM
FG Kopfdurchmesser bis 027	120.000 UpM
WST/HST Kopfdurchmesser bis 023	30.000 UpM
WST/HST Kopfdurchmesser ab 025	20.000 UpM

## Instrumentos de carburo de tungsteno Diacarb

La gama de instrumentos de carburo de tungsteno ofrece soluciones para todas las indicaciones odontológicas. Los instrumentos Diacarb se destacan por su elevado rendimiento de corte, su larga durabilidad y su alta precisión de concentricidad, por eso le ayudan a conseguir unos resultados óptimos. El surtido adaptado de formas y dentados evita el cambio frecuente de los instrumentos y permite trabajar de un modo eficaz y rápido.

### Longitudes de vástago

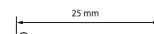
ISO 314 FG Standard



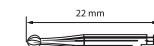
ISO 313 FG short



ISO 316 FG XL



ISO 204 Contraángulo



### Número de pedido

El número de pedido aparece indicado en todos los artículos como “Order-No.”. Por favor, utilice este número junto con la indicación del diámetro. Alternativamente puede hacer su pedido indicando la forma de la cabeza ISO, el vástago y el diámetro.

### Envase

Los instrumentos de carburo de tungsteno de Diacarb se suministran en envases de 6 unidades; alternatively le ofrecemos envases de 3 o de 10 unidades.

### Velocidades máximas para los instrumentos de carburo de tungsteno:

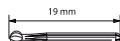
FG diámetro de cabeza hasta 018	300.000 rpm
FG diámetro de la cabeza hasta 023	200.000 rpm
FG diámetro de cabeza hasta 027	120.000 rpm
CA/PM diámetro de cabeza hasta 023	30.000 rpm
CA/PM diámetro de cabeza a partir de 025	20.000 rpm

## Strumenti in carburo di tungsteno Diacarb

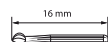
L'assortimento di strumenti in carburo di tungsteno offre soluzioni per tutte le applicazioni odontoiatriche. Gli strumenti Diacarb si distinguono per l'elevata efficienza di taglio, la lunga durata utile e l'ottima concentricità, e consentono di ottenere risultati di lavorazione ottimali. L'assortimento coordinato di forme e tagli permette di evitare una frequente sostituzione dello strumento e di ottenere una lavorazione rapida ed efficiente.

### Lunghezza del gambo

ISO 314 FG standard



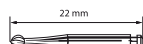
ISO 313 FG short



ISO 316 FG XL



ISO 204 contrangolo



### Numero d'ordine

Il numero d'ordine è indicato con "Order-No." per ogni articolo. Per ordini si prega di utilizzare questo numero più l'indicazione del diametro. In alternativa è possibile effettuare ordini indicando la forma della testa ISO, il gambo e il diametro.

### Confezione

Gli strumenti in carburo di tungsteno Diacarb sono in confezioni da 6 pezzi. Su richiesta, offriamo in alternativa confezioni da 3 o 10 pezzi.

### Velocità massime per gli strumenti in carburo di tungsteno:

FG diametro testa fino a 018	300.000 giri/min
FG Diametro testa fino a 023	200.000 giri/min
FG diametro testa fino a 027	120.000 giri/min
WST/HST diametro testa fino a 023	30.000 giri/min
WST/HST diametro testa fino a 025	20.000 giri/min

## ISO codification

The ISO codification consists of 15 digits in 5 groups:

## Code ISO

Le code ISO est composé de 15 chiffres répartis en cinq groupes :

## ISO-Nummernaufbau

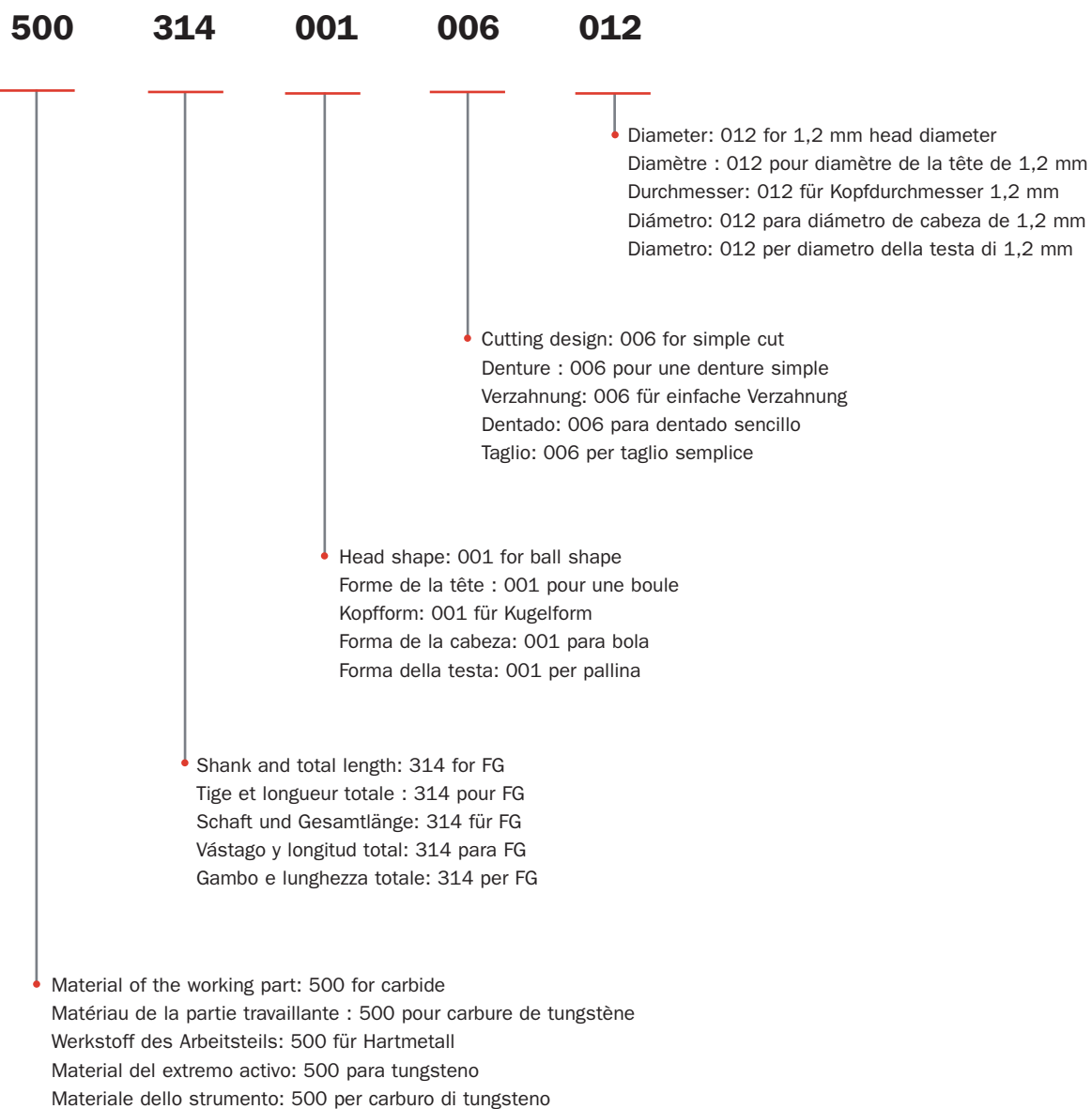
Die ISO-Kodifizierung besteht aus 15 Ziffern, welche in 5 Teilblöcke eingeteilt sind:

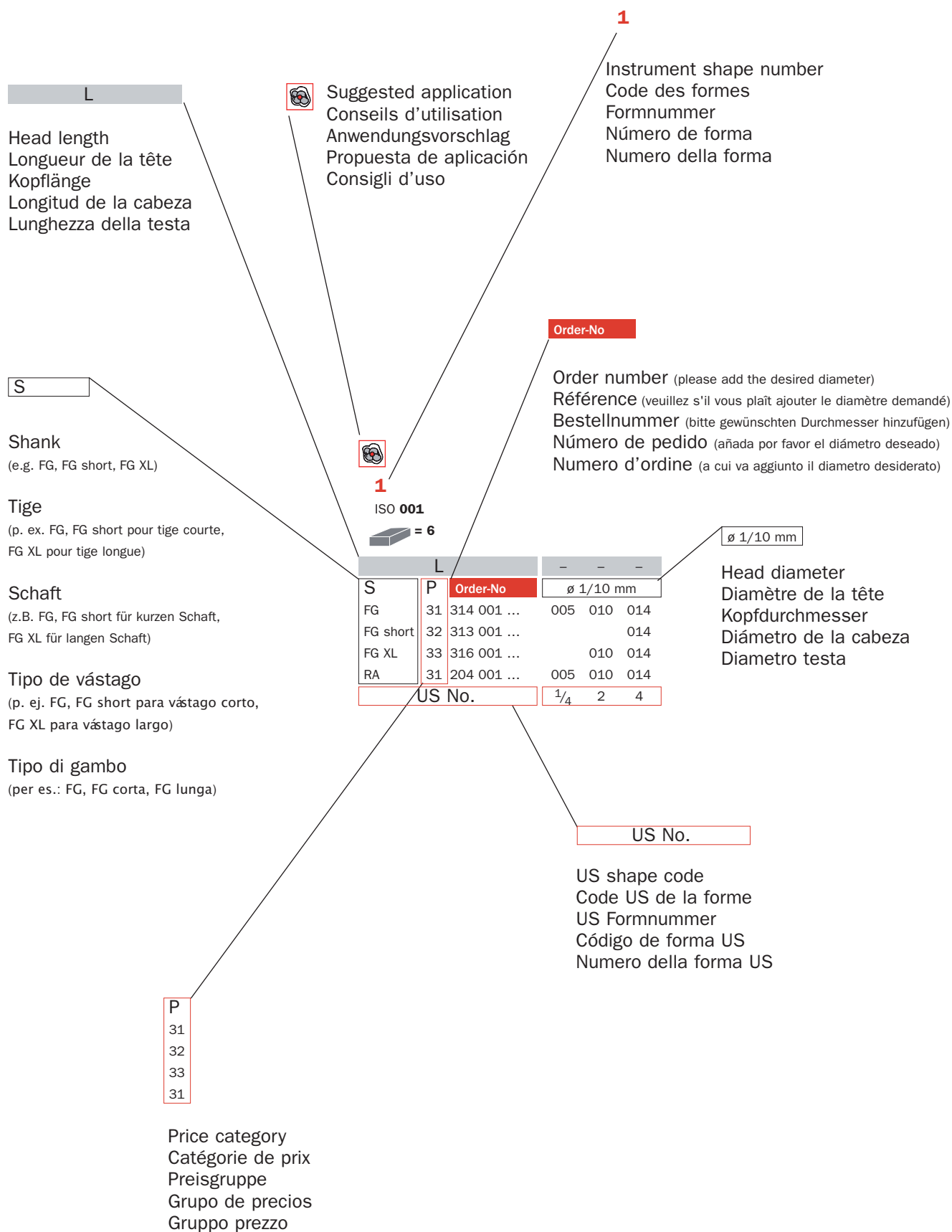
## Composición del número ISO

La codificación ISO se compone de 15 cifras, divididas en 5 bloques:

## Struttura del numero ISO

La codifica ISO è costituita da 15 cifre, suddivise in 5 blocchi:



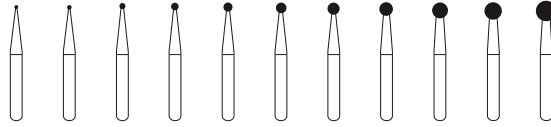




**1**

ISO 001

= 6



L		ø 1/10 mm											
S	P	Order-No	005	006	008	010	012	014	016	018	021	023	
FG	31	314 001 ...											
FG XL	33	316 001 ...				010	012	014		018		023	
RA	31	204 001 ...	005	006	008	010	012	014	016	018	021	023	027
US No.			1/4	1/2	1	2	3	4	5	6	7	8	10



**1L**

ISO 001

= 6



L		ø 1/10 mm					
S	P	Order-No	010	012	014	016	018
RA	33	204 001L ...					
US No.			2	3	4	5	6

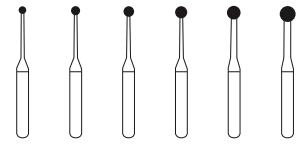
**NEW**



**1LQ**

ISO 697

= 6



L		ø 1/10 mm						
S	P	Order-No	010	012	014	016	018	021
RA	33	205 001LQ ...						
US No.								



**2**

ISO 010

= 6



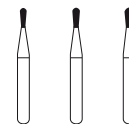
L		ø 1/10 mm							
S	P	Order-No	1,2	1,2	1,5	1,8	2,0	2,3	
FG	31	314 002 ...	008	010	012	014	016	018	
RA	31	204 002 ...	008	010	012	014	016	018	
US No.			34	35	36	37	38	39	



**7**

ISO 237

= 6



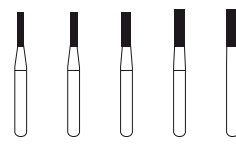
L			2,5	2,5	2,5
S	P	Order-No	ø 1/10 mm		
FG	31	314 007 ...	008	010	012
FG short	32	313 007 ...	008		
RA	31	204 007 ...	008	010	012
US No.			330	331	332



**21**

ISO 107

= 6



L		ø 1/10 mm				
S	P	Order-No	4,0	4,5	4,5	5,0
FG	31	314 021 ...	009	010	012	014
FG XL	33	316 021 ...			012	016
RA	31	204 021 ...	009	010	012	
US No.			56	57	58	59



**21L**

ISO 110

= 6



L			6,0	6,0
S	P	Order-No	ø 1/10 mm	
FG	31	314 021L ...	010	012
US No.			57L	58L



**21R**

ISO 137



L		4,5	4,5	5,0	5,0
S	P	Order-No			
FG	31	314 021R ...			
RA	31	204 021R ...			
US No.		1156 1156 1157 1158			



**23**

ISO 168



L		5,0	5,0	5,0
S	P	Order-No		
FG	31	314 023 ...		
US No.		169 170 171		



**23L**

ISO 171



L		5,5	5,5	5,5
S	P	Order-No		
FG	31	314 023L ...		
RA	31	204 023L ...		
US No.		169L 170L 171L		



**23R**

ISO 194



L		5,0	5,0	5,0
S	P	Order-No		
FG	31	314 023R ...		
RA	31	204 023R ...		
US No.		1170 1171 1172		



**25R**

ISO 238



L		5,5	5,5	5,5
S	P	Order-No		
FG	31	314 025R ...		
RA	31	204 025R ...		
US No.		331L 332L 333L		



**31**

ISO 109



L		4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5
S	P	Order-No					
FG	31	314 031 ...					
FG XL	33	316 031 ...					
RA	31	204 031 ...					
US No.		556 557 558 559 560 562					



**31L**

ISO 110



L		6,0	6,0
S	P	Order-No	
FG	31	314 031L ...	
RA	31	204 031L ...	
US No.		557L 558L	



**31R**

ISO 137

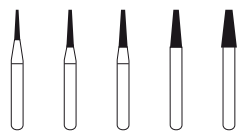


L		4,5	5,0	5,0
S	P	Order-No		
FG	31	314 031R ...		
RA	31	204 031R ...		
US No.		1556 1557 1558		



**33**

ISO **168**

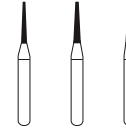


L			4,0	5,0	5,0	5,0	5,0
S	P	Order-No	ø 1/10 mm				
FG	31	314 033 ...	008	010	012	016	021
FG XL	33	316 033 ...			012	016	
RA	31	204 033 ...				016	
US No.			699	700	701	702	703



**33L**

ISO **171**



L			5,5	5,5	6,0
S	P	Order-No	ø 1/10 mm		
FG	31	314 033L ...	008	010	012
US No.			699L	700L	701L



**33R**

ISO **194**

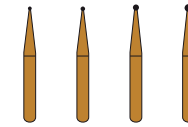


L			5,0
S	P	Order-No	ø 1/10 mm
FG	31	314 033R ...	012
US No.			701R



**1RX**

ISO **001**



L			-	-	-	-
S	P	Order-No	ø 1/10 mm			
FG	34	314 001RX ...	010	014	018	023
US No.			1902	1904	1906	1908



**31RX**

ISO **109**



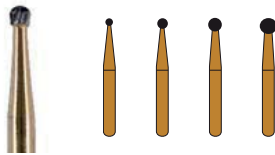
L			4,5
S	P	Order-No	ø 1/10 mm
FG	34	314 031RX ...	009
US No.			2056

## Finishing burs | Fraises de finition | Finierer | Fresas para acabado | Frese per la finitura



**41**

Finishing bur 12 flutes  
ISO **001**



L		— — — —			
S	P	Order-No	ø 1/10 mm		
FG	34	314 041 ...	012	014	018 023
US No.		7002 7004 7006 7008			



**44E**

Finishing bur 12 flutes  
ISO **277**



L			3,5	4,0	4,0
S	P	Order-No	ø 1/10 mm		
FG	34	314 044E ...	014	018	023
RA	34	204 044E ...	018		
US No.			7404	7406	7408



**46**

Finishing bur 12 flutes  
ISO **254**



L		3,5 4,0 5,0		
S	P	Order-No	ø 1/10 mm	
FG	34	314 046 ...	014	018 023
US No.		7104 7106 7108		



**47L**

Finishing bur 12 flutes  
ISO **236**

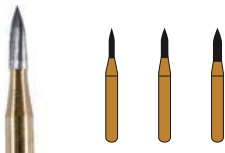


L		5,0	
S	P	Order-No	ø 1/10 mm
FG	34	314 047L ...	014
US No.		7304	



**48**

Finishing bur 12 flutes  
ISO **246**



L		4,0 4,0 4,5		
S	P	Order-No	ø 1/10 mm	
FG	34	314 048 ...	008	010 012
US No.		7901 7902 7903		



**132**

Finishing bur 12 flutes  
ISO **182**



L		4,0	
S	P	Order-No	ø 1/10 mm
FG	34	314 132 ...	008
US No.		7114	



**133**

Finishing bur 12 flutes  
ISO **217**



L		6,0	
S	P	Order-No	ø 1/10 mm
FG	34	314 133 ...	010
US No.		7214	



**135**

Finishing bur 12 flutes  
ISO **184**



L		9,5	
S	P	Order-No	ø 1/10 mm
FG	34	314 135 ...	014
US No.		7714	





## 212

Finishing bur 12 flutes  
ISO **168**



L		5,5	5,5
S	P	Order-No	ø 1/10 mm
FG	34	314 212 ...	010 012
US No.		7702 7713	



## 212L

Finishing bur 12 flutes  
ISO **184**

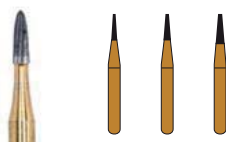


L		9,5	9,5	9,5
S	P	Order-No	ø 1/10 mm	
FG	34	314 212L ...	014 016 018	
US No.		7204 7205 7206		



## 247

Finishing bur 12 flutes  
ISO **499**



L		3,5	3,5	4,0
S	P	Order-No	ø 1/10 mm	
FG	34	314 247 ...	008 010 012	
US No.		7801 7802 7803		



## 212UF

Finishing bur 30 flutes  
ISO **182**



L		5,5
S	P	Order-No
FG	35	314 212UF ...
US No.		9713



## 247UF

Finishing bur 30 flutes  
ISO **499**



L		4,0
S	P	Order-No
FG	35	314 247UF ...
US No.		9803



## 44E UF

Finishing bur 30 flutes  
ISO **277**



L		4,0
S	P	Order-No
FG	35	314 044EUF ...
US No.		9406



## 48UF

Finishing bur 30 flutes  
ISO **247**



L		6,0	6,0
S	P	Order-No	ø 1/10 mm
FG	35	314 048UF ...	012 014
US No.		9903 9904	

### Crown cutters | Coupe couronnes | Kronentrenner | Cortadores de corona | Tagliacorone



**17**

Crown cutter

ISO **237**

 = 6



L		2,3
S	P	Order-No
FG	36	314 017 ...
US No.		1931



- Non-precious and precious alloys
- Alliages non-précieux et précieux
- Nichtedelmetall, Edelmetall
- Aleaciones no preciosas y preciosas
- Metallo nobile e non nobile



**21X**

Crown cutter

ISO **107**

 = 6



L		4,0	4,5
S	P	Order-No	
FG	37	314 021X ...	010 012
US No.		557X 558X	



- PFM crowns, non-precious and precious alloys, titanium
- Couronnes céramo-métalliques, alliages non-précieux et précieux, titane
- VMK-Kronen, Nichtedelmetall, Edelmetall, Titan
- Coronas de porcelana fundida sobre metal, aleaciones no preciosas y preciosas, titanio
- Corona in metallo-ceramica, metallo nobile e non nobile, titanio



**21RX**

Crown cutter

ISO **137**

 = 6



L		4,5	4,5
S	P	Order-No	
FG	37	314 021RX ...	010 012
US No.		557RX 558RX	



- PFM crowns, non-precious and precious alloys, titanium
- Couronnes céramo-métalliques, alliages non-précieux et précieux, titane
- VMK-Kronen, Nichtedelmetall, Edelmetall, Titan
- Coronas de porcelana fundida sobre metal, aleaciones no preciosas y preciosas, titanio
- Corona in metallo-ceramica, metallo nobile e non nobile, titanio



**21SC**

Crown cutter

ISO **139**

 = 6



L		4,5
S	P	Order-No
FG	37	314 021SC ...
US No.		58RX



- Non-precious and precious alloys, titanium, composites
- Alliages non-précieux et précieux, titane, composites
- Nichtedelmetall, Edelmetall, Titan, Komposite
- Aleaciones no preciosas y preciosas, titanio, resinas compuestas
- Metallo nobile e non nobile, titanio, composite



**23X**

Crown cutter

ISO **168**

 = 6



L		4,0	4,5
S	P	Order-No	
FG	37	314 023X ...	010 012
US No.		700X 701X	



- PFM crowns, non-precious and precious alloys, titanium
- Couronnes céramo-métalliques, alliages non-précieux et précieux, titane
- VMK-Kronen, Nichtedelmetall, Edelmetall, Titan
- Coronas de porcelana fundida sobre metal, aleaciones no preciosas y preciosas, titanio
- Corona in metallo-ceramica, metallo nobile e non nobile, titanio

- PFM crowns, non-precious and precious alloys, titanium
- Couronnes céramo-métalliques, alliages non-précieux et précieux, titane
- VMK-Kronen, Nichtedelmetall, Edelmetall, Titan
- Coronas de porcelana fundida sobre metal, aleaciones no preciosas y preciosas, titanio
- Corona in metallo-ceramica, metallo nobile e non nobile, titanio



## 23RX

Crown cutter

ISO **194**



L		4,5	4,5
S	P	Order-No	ø 1/10 mm
FG	37	314 023RX ...	010 012
US No.		700RX 701RX	

- Non-precious and precious alloys, titanium, composites
- Alliages non-précieux et précieux, titane, composites
- Nichtedelmetall, Edelmetall, Titan, Komposite
- Aleaciones no preciosas y preciosas, titanio, resinas compuestas
- Metallo nobile e non nobile, titanio, composite



## 23SC

Crown cutter

ISO **196**



L		4,5
S	P	Order-No
FG	37	314 023SC ...
US No.		71RX

- PFM crowns, non-precious and precious alloys
- Couronnes céramo-métalliques, alliages non-précieux et précieux
- VMK-Kronen, Nichtedelmetall, Edelmetall
- Coronas de porcelana fundida sobre metal, aleaciones no preciosas y preciosas
- Corona in metallo-ceramica, metallo nobile e non nobile



## 25CC

ISO **196**



L		3,5	3,5
S	P	Order-No	ø 1/10 mm
FG	37	314 025CC ...	012 014
US No.		701SX 702SX	

- Non-precious and precious alloys, composites
- Alliages non-précieux et précieux, composites
- Nichtedelmetall, Edelmetall, Komposite
- Aleaciones no preciosas y preciosas, resinas compuestas
- Metallo nobile e non nobile, composite



## 36R

Crown cutter

ISO **137**



L		4,3
S	P	Order-No
FG	36	314 036R ...
US No.		1958

## Orthodontic carbide bur

Fraise orthodontique

KFO-Entferner

Removedor de ortodoncia

Per rimuovere i lavori di ortodonzia



## C 194

ISO **194**



L		5,0
S	Order-No	ø 1/10 mm
RA	204 C 194 ...	016
P		83

## Polishers

The Diaswiss polisher range covers all clinical polishing needs. The tools are manufactured using the most recent production techniques and carefully selected polishing materials. These tools allow you to work fast and efficiently, delivering superb polishing results in terms of surface quality and shine. The selected geometries cover all relevant applications.

The recommended speed is indicated in each product segment underneath the polisher name, in addition, we provide the ISO code information regarding the head shape.

### Order-No

The order number is indicated for each article. Alternatively, you may also order by giving the polisher name, the ISO shape number, the diameter and the polishing step.

### Packaging unit

The packaging unit (VE) is indicated for each article.

## Polissoirs

La gamme de polissoirs de Diaswiss comprend des instruments pour toutes les applications courantes. Elle est réalisée dans les matériaux les plus modernes et selon des procédés de fabrication à la pointe du progrès. Ceci permet de travailler efficacement et ainsi d'obtenir d'excellents résultats.

La vitesse de rotation est indiquée pour chaque segment sous le nom du produit. Le code ISO de la forme est également indiqué pour chaque article.

### Référence

La référence est indiquée pour chaque article en anglais («Order-No.»). Veuillez s'il vous plaît toujours utiliser ces références. Au lieu de la référence, vous pouvez aussi indiquer dans votre commande le nom du polissoir, le code ISO de la forme de la tête, le diamètre et l'étape de polissage.

### Conditionnement

L'unité d'emballage (VE) est indiquée pour chaque article.

## Polierer

Das Poliererprogramm von Diaswiss umfasst Instrumente für alle gängigen Anwendungen. Hinsichtlich Ausführung wurden modernste Materialien und Herstellungsverfahren gewählt, die ein effizientes Arbeiten und ausgezeichnete Polierergebnisse ermöglichen. Die ausgewählten Geometrien decken alle relevanten Polierfälle ab.

Die Drehzahlangabe befindet sich in jedem Produktsegment unterhalb des Produktnamens, die ISO-Nummer der Form ist ebenfalls bei jedem Artikel angegeben.

### Bestellnummer

Die Bestellnummer ist als „Order-No.“ bei jedem Artikel angegeben, bitte verwenden Sie stets diese Bestellnummern. Alternativ können Sie unter Angabe des Namens, der ISO-Kopfform, des Durchmessers und der Polierstufe bestellen.

### Verpackung

Die Verpackungseinheit (VE) ist bei jedem Artikel angegeben.

## Pulidores

El programa de pulidores de Diaswiss incluye instrumentos para todas las indicaciones importantes. Para su fabricación se han empleado materiales y procesos de fabricación de última generación que permiten trabajar con eficacia y obtener unos resultados de pulido excelentes. Las geometrías seleccionadas cubren todos los casos de pulido importantes.

En cada segmento de producto, la velocidad aparece indicada debajo del nombre del producto. El número ISO de la forma también está señalado en cada artículo.

### Número de pedido

El número de pedido aparece indicado en todos los artículos como “Order-No.”. Por favor, utilice siempre este número. Alternativamente puede realizar el pedido indicando el nombre, la forma de la cabeza ISO, el diámetro y la fase de pulido.

### Envase

La unidad de envasado (VE) aparece indicada en cada artículo.

## Gommini

Il programma di strumenti per lucidatura da Diaswiss include strumenti per tutte le applicazioni più comuni. Per quanto concerne l'esecuzione sono stati selezionati i materiali e i processi produttivi più all'avanguardia per ottenere un'efficiente lavorazione e ottimi risultati di lucidatura. Le geometrie selezionate coprono tutti i casi di lucidatura.

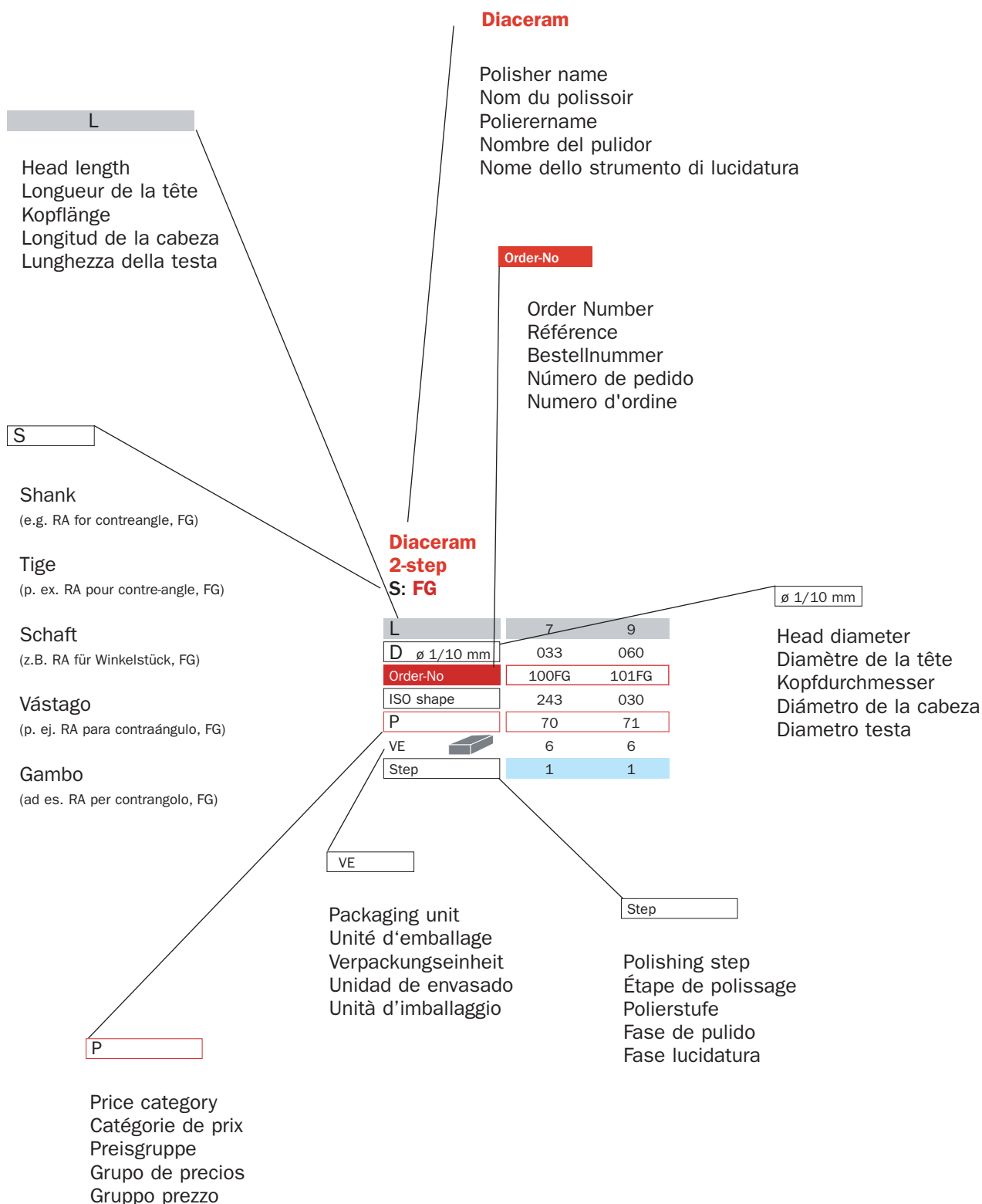
La velocità di lavorazione di ogni segmento di prodotti è indicata sotto al nome del prodotto. Per ogni articolo è indicato anche il numero ISO della forma.

### Numero d'ordine

Il numero d'ordine è indicato con “Order-No.” per ogni articolo. Per ordinazioni si prega di utilizzare sempre questo numero. In alternativa è possibile effettuare ordini indicando il nome, la forma della testa ISO, il diametro e il livello di lucidatura.

### Confezione

L'unità di pezzi (VE) è indicata per ogni articolo.



### Diaceram 2-step

Polishing system for all ceramics in 2 steps. Diamond-impregnated polishers for polishing, finishing and high-shine.

### Diaceram 2-step

Système de polissage en deux étapes pour toutes les céramiques courantes. Polissoirs diamantés pour le polissage, la finition et la haute brillance.

### Diaceram 2-step

Zweistufiges Poliersystem für alle gängigen Keramiken. Diamantierte Polierer zum Polieren, Finieren und Hochglanzpolieren.

### Diaceram 2-step


Sistema de pulido de dos fases para todas las cerámicas habituales. Pulidores diamantados para el pulido, el acabado y el pulido de alto brillo.

### Diaceram 2-step

Sistema di lucidatura a due fasi per tutte le ceramiche in commercio. Gommini diamantati per lucidatura, finitura e brillantatura.


### Diaceram 2-step S: RA

speed 6.000 rpm

L	7	9	6	7	9	6
D ø 1/10 mm	033	065	100	033	065	100
Order-No	100RA	101RA	102RA	110RA	111RA	112RA
ISO shape	243	030	304	243	030	304
P	70	71	72	70	71	72
VE 	6	6	6	6	6	6
Step	1	1	1	2	2	2

### Diaceram 2-step S: FG

speed 6.000 rpm

L	7	9	7	9
D ø 1/10 mm	033	060	033	060
Order-No	100FG	101FG	110FG	111FG
ISO shape	243	030	243	030
P	70	70	72	72
VE 	6	6	6	6
Step	1	1	2	2

## Diaceram 3-step

Polishing system for all ceramics including zirconia in 3 steps. Diamond-impregnated polishers for abrasion (step 1), polishing and smoothing of surfaces (step 2) and high shine (step 3).

## Diaceram 3-step

Système de polissage en trois étapes pour toutes les céramiques courantes, y compris le zircon. Polissoirs diamantés pour abrasion (étape 1), polissage et lissage superficiel (étape 2) et la haute brillance (étape 3).

### Diaceram 3-step

#### S: FG

speed 6.000 rpm

L	7	7	7
D ø 1/10 mm	033	033	033
Order-No	150FG	160FG	170FG
ISO shape	243	243	243
P	70	70	70
VE	6	6	6
Step	1	2	3

## Diaceram 3-step

Dreistufiges Poliersystem für alle gängigen Keramiken einschließlich Zirkon. Diamantierte Polierer für Materialabtrag (Stufe 1), Polieren und Oberflächenglättung (Stufe 2) und Hochglanzpolitur (Stufe 3).

## Diaceram 3-step

Sistema de pulido de tres fases para todas las cerámicas de uso habitual, incluido el zirconio. Pulidores diamantados para la remoción del material (fase 1), el pulido y el alisado de las superficies (fase 2) y el pulido de alto brillo (fase 3).

## Diaceram 3-step

Sistema di lucidatura a tre fasi per tutte le ceramiche comuni, inclusa la zirconia. Strumenti diamantati per l'asportazione di materiale (livello 1), la lucidatura e la rifinitura superficiale (livello 2) e la finitura ultra lucida (livello 3).

### Diaceram 3-step

#### S: RA

speed 6.000 rpm

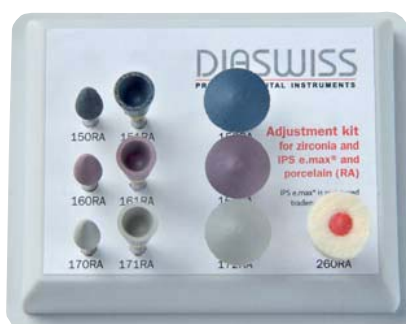
L	10,5	8,3	6	10,5	8,3	6	10,5	8,3	6
D ø 1/10 mm	045	060	100	045	060	100	045	060	100
Order-No	150RA	151RA	152RA	160RA	161RA	162RA	170RA	171RA	172RA
ISO shape	243	030	304	243	030	304	243	030	304
P	70	72	72	70	72	72	70	72	72
VE	6	6	6	6	6	6	6	6	6
Step	1	1	1	2	2	2	3	3	3

## Adjustment kit

for zirconia, IPS e.max® and porcelain (RA)

P: 370

S: RA



L	10,5	8,3	6,0	10,5	8,3	6,0	10,5	8,3	6,0	3,0
S	RA	RA	RA	RA	RA	RA	RA	RA	RA	RA
ø	045	060	100	045	060	100	045	060	100	090
Step	1	1	1	2	2	2	3	3	3	-
P	70	72	72	70	72	72	70	72	72	76
Order-No	150 RA	151 RA	152 RA	160 RA	161 RA	162 RA	170 RA	171 RA	172 RA	260 RA

## Diacomp

Polishing system in 2 steps for composites. Polyurethane polishers with silicone carbide and diamonds.

## Diacomp

Système de polissage en deux étapes pour tous les composites courants. Polissoirs résistants composés de polyuréthane, carbure de silicium et diamant.

## Diacomp

Zweistufiges Poliersystem für Komposite. Polierer aus hochbeständigem Polyurethan mit Siliziumkarbid und Diamant.

## Diacomp

Sistema de pulido de dos fases para todas las resinas compuestas habituales. Pulidores de poliuretano altamente resistentes con carburo de silicio y diamante.


## Diacomp

Sistema di lucidatura a due fasi per tutti i compositi comuni. Strumenti di lucidatura in poliuretano altamente resistente con carburo di silicio e diamante.

## Diacomp

### S: RA


speed 6.000 rpm

L	7	9	6	10,5	7	9	6	10,5
D $\varnothing$ 1/10 mm	033	065	100	050	033	065	100	050
Order-No	180RA	181RA	182RA	183RA	190RA	191RA	192RA	193RA
ISO shape	243	030	304	243	243	030	304	243
P	73	73	73	73	73	73	73	73
VE 	6	6	6	6	6	6	6	6
Step	1	1	1	1	2	2	2	2

## Diacomp

### S: FG

speed 6.000 rpm

L	7	7
D $\varnothing$ 1/10 mm	033	033
Order-No	180FG	190FG
ISO shape	243	243
P	73	73
VE 	6	6
Step	1	2



## Diatemp

Silicone polishing system in 2 steps for provisionals.

## Diatemp

Système de polissage silicone en deux étapes pour prothèses provisoires.

## Diatemp

Zweistufiges Silikonpoliersystem für Provisorien.

## Diatemp

Sistema de pulidores de silicona de dos fases para provisionales.

## Diatemp


Sistema di lucidatura in silicone a due fasi per provvisori.

### Diatemp

#### S: HP

speed 8.000 rpm



L	2,5	–	16,0	9,5	2,5	–	16,0	9,5
D ø 1/10 mm	120	120	055	070	120	120	055	070
Order-No	230HP	231HP	232HP	233HP	240HP	241HP	242HP	243HP
ISO shape	372	303	243	030	372	303	243	030
P	74	74	74	74	74	74	74	74
VE 	6	6	6	6	6	6	6	6
Step	1	1	1	1	2	2	2	2

## Diabrush ceram

Diamond-impregnated polishing brushes for ceramics and composites. You will rapidly achieve excellent polishing results. Note: intermittent pressure and low speed.

## Diabrush ceram

Brosses à polir diamantées pour céramiques et composites. Diabrush ceram permet d'obtenir rapidement d'excellents résultats. Attention : pression intermittente et faible vitesse.

## Diabrush ceram

Diamantierte Polierbürsten für Keramik und Komposite. Diabrush ceram ermöglicht exzellente Polierergergebnisse in kürzester Zeit. Intermittierender Druck und niedrige Drehzahl beachten.

## Diabrush ceram

Cepillos diamantados para pulir cerámica y resinas compuestas. Diabrush ceram permite obtener excelentes resultados de pulido en muy poco tiempo. Es importante ejercer siempre una presión intermitente y utilizar velocidades bajas.

## Diabrush ceram


Spazzolini di lucidatura diamantati per ceramica e composito. Diabrush ceram consente di ottenere ottimi risultati di lucidatura in brevissimo tempo. Applicare una pressione intermittente e rispettare il basso numero di giri.

### Diabrush ceram

#### S: RA

speed 1.000-3.000 rpm



L	5	8
D ø 1/10 mm	070	045
Order-No	250RA	251RA
ISO shape	541	542
P	75	75
VE 	2	2



### Diaswiss Felt

Diamond-impregnated felt for ultimate high-shine. Not for sterilization. Single use only.

### Diaswiss Felt

Feutres diamantés pour brillantage ultime. Non stérilisables. Article à usage unique.

### Diaswiss Felt

Diamantierte Filze für den ultimativen Hochglanz. Nicht sterilisierbar. Nicht wiederverwendbar.

### Diaswiss Felt

Fieltros diamantados para un excelente pulido de alto brillo. No esterilizables, desechables.


### Diaswiss Felt

Feltri diamantati per una finitura ultra lucida finale. Non sterilizzabili, solo monouso.

### Diaswiss Felt

#### S: RA

speed 1.000-3.000 rpm

L	3
D ø 1/10 mm	090
Order-No	260RA
ISO shape	372
P	76
VE 	12



### Diaphrophy

The new prophylaxis polishing system. Easy handling and excellent polishing results without damage to the tooth surface.

### Diaphrophy

Le nouveau système de polissage pour la prophylaxie. Simple à manier, ce système donne d'excellents résultats sans endommager la surface de la dent.

### Diaphrophy

Das neue Diaswiss Poliersystem für die Prophylaxe. Einfache Handhabung und beste Polierergebnisse ohne Schädigung der Zahnoberfläche.

### Diaphrophy

El nuevo sistema de pulido de Diaswiss para profilaxis. Manejo sencillo y resultados de pulido óptimos sin dañar la superficie dentaria.

### Diaphrophy


Nuovo sistema di lucidatura Diaswiss per la profilassi. Utilizzo estremamente facile e ottimi risultati di lucidatura senza danneggiare la superficie dentale.

**PX**

### Diaphrophy

#### S: UM

speed 6.000 rpm

L	13,5	8,5
D ø 1/10 mm	060	085
Order-No	270UM	271UM
ISO shape	243	030
P	77	77
VE 	20	20
	incl. 1 mandrel	incl. 1 mandrel

**Note:** see dental lab section for polishers for acrylics

**N.B. :** pour les polissoirs pour résines prothétiques, voir la section laboratoire

**Hinweis:** siehe Laborteil betreffend Polierer für Prothesenkunststoff

**Nota:** consulte los pulidores para prótesis de acrílico en la parte laboratorio dental.

**Nota:** Vedere la parte laboratorio per quanto riguarda gli strumenti di lucidatura per protesi in resina.

## Diamond-coated strips

### Bandes diamantées

### Diamantierte Streifen

### Bandas diamantadas

### Strisce diamantate






Diamond coating  
Diamantage  
Diamantierung  
Diamantado  
Diamantatura

Red: fine  
Rouge: fin  
Rot: fein  
Rojo: fino  
Rosso: fine

Blue: medium  
Bleu: standard  
Blau: mittel  
Azul: mediano  
Blu: media

Green: coarse  
Vert: gros  
Grün: grob  
Verde: grueso  
Verde: grossa

Single use only, not for sterilization  
Usage unique, non stérilisable  
Nicht wiederverwendbar, nicht sterilisierbar  
Desechable, no esterilizable  
Monouso, non sterilizzabile

Width /mm	2	2	4	4
Length /mm	190	190	190	190
D				
P	78	78	79	79
VE 	80	80	80	80
Order-No	300 GM 2	305 MF 2	310 GM 4	315 MF 4

## Surgical burs

Diaswiss offers a range of surgical instruments made of different materials including stainless steel, diamond, carbide and zirconia. This includes a selection of standard bone cutters as well as innovative instruments such as tissue trimmers for soft tissue.

### Order-No

Please use the number indicated as "Order-No" plus the desired diameter.

### Packaging

Diaswiss surgical burs are packed individually.

### Recommended speed:

- Bone cutters (RA): max 30.000 rpm
- FG shank: max 100.000 rpm
- Surgicut: max 300.000 rpm

## Fraises chirurgicales

Diaswiss propose un grand nombre d'instruments de chirurgie dans différents matériaux, comme l'acier inoxydable, le diamant, le carbure de tungstène et le zircon. Nous proposons également des fraises pour les découpes d'os ainsi que des instruments innovants pour le traitement des tissus mous.

### Référence

La référence est indiquée pour chaque article en anglais («Order-No.»). Veuillez s'il vous plaît toujours indiquer à la commande cette référence ainsi que le diamètre.

### Emballage

Les fraises chirurgicales Diaswiss sont emballées individuellement.

### Vitesses recommandées :

- Fraises à os (CA): maximum 30'000 tpm
- Tige FG: maximum 100'000 tpm
- Surgicut: maximum 300'000 tpm

## Chirurgische Instrumente

Diaswiss bietet ein Sortiment an chirurgischen Instrumenten aus rostbeständigem Stahl, Diamant, Hartmetall sowie Zirkon an. Hierzu gehört auch eine Auswahl an gängigen Knochenfräsern sowie innovative Instrumente zur Bearbeitung von Weichgewebe.

### Bestellnummer

Die Bestellnummer ist als „Order-No.“ bei jedem Artikel angegeben, bitte verwenden Sie stets diese Bestellnummern mit Angabe des gewünschten Durchmessers.

### Verpackung

Chirurgische Instrumente werden einzeln verpackt.

### Drehzahlempfehlung:

- Knochenfräser (WST): max 30.000 UpM
- FG Schaft: max 100.000 UpM
- Surgicut: max 300.000 UpM

## Instrumentos quirúrgicos

Diaswiss ofrece una gama completa de instrumentos quirúrgicos en acero inoxidable, diamante, tungsteno y zirconio. El programa también incluye una amplia selección de fresas para hueso además de instrumentos innovadores para el tratamiento de los tejidos blandos.

### Número de pedido

El número de pedido aparece indicado en todos los artículos como "Order-No.". Por favor, utilice siempre este número indicando el diámetro deseado.

### Envase

Los instrumentos quirúrgicos Diaswiss se suministran en envases individuales.

### Velocidad:

- Fresas para hueso (CA): máx. 30.000 rpm
- Vástago FG: máx. 100.000 rpm
- Surgicut: máx. 300.000 rpm

## Strumenti chirurgici

Diaswiss offre un assortimento di strumenti chirurgici in diversi materiali, quali acciaio inossidabile, diamante, carburo di tungsteno e zirconia. Fa parte di questo assortimento un'ampia scelta di frese ossee e strumenti innovativi per il trattamento dei tessuti molli.

### Numero d'ordine

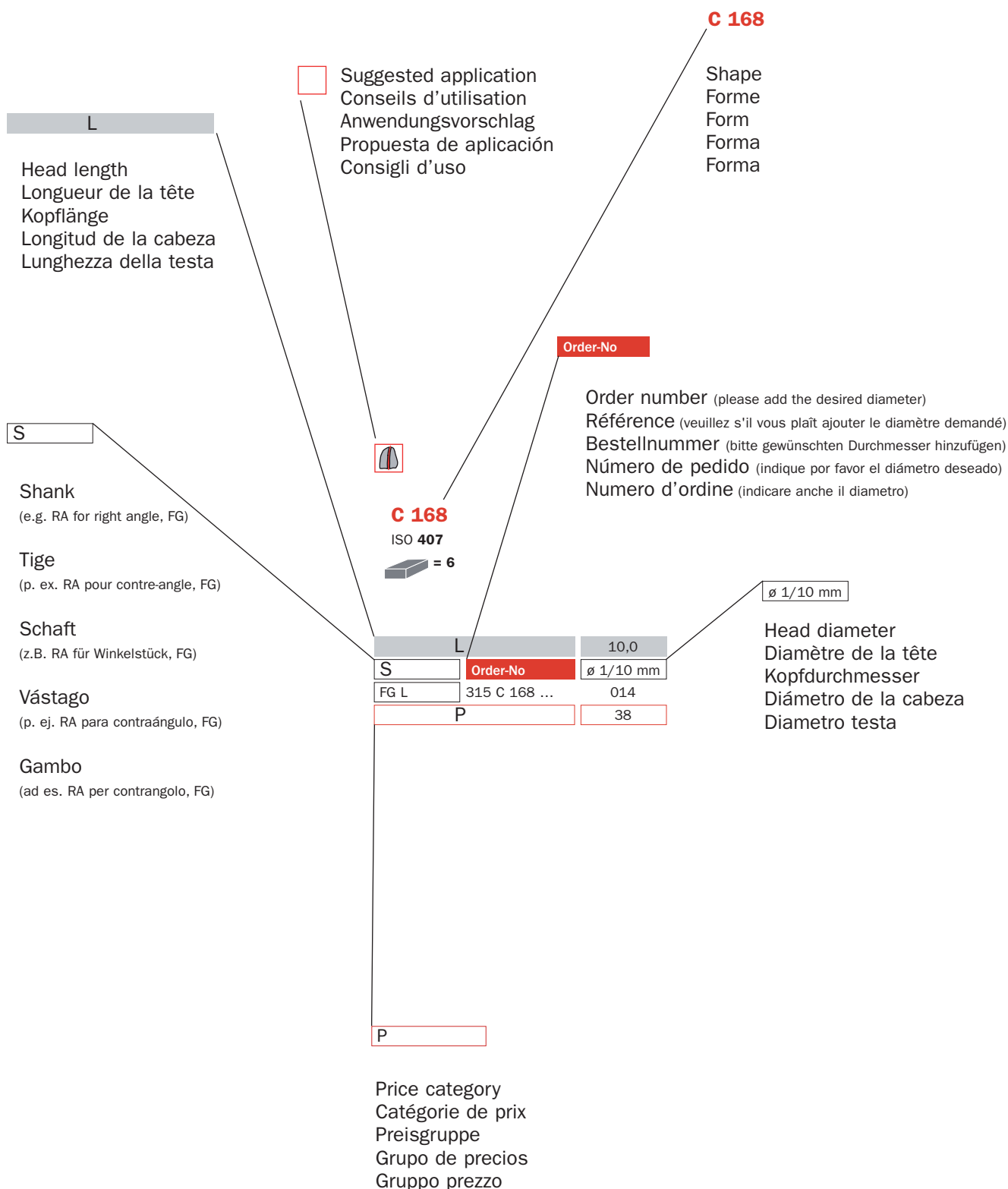
Il numero d'ordine è indicato con "Order-No." per ogni articolo. Per ordinazioni si prega di utilizzare sempre questo numero e di indicare il diametro desiderato.

### Confezione

Gli strumenti chirurgici Diaswiss sono confezionati singolarmente.

### Velocità:

- Frese ossee (CA): max. 30.000 giri/min
- Gambo FG: max. 100.000 giri/min
- Surgicut: max. 300.000 giri/min



## Carbide

### C 141

Allport  
ISO 001

 = 6 or 1



L		-					
S	Order-No	ø 1/10 mm					
RA L	205 C 141 ...	027	031	035	040	050	
P		80	80	80	80	80	

### C 151

ISO 210

 = 6



L		11,0	
S	Order-No	ø 1/10 mm	
FG XL	316 C 151 ...	015	
RA L	205 C 151 ...	015	
P		81	

### C 152

ISO 199

 = 6



L		9,0	
S	Order-No	ø 1/10 mm	
FG XL	316 C 152 ...	015	
RA	204 C 152 ...	015	
P		81	

### C 161

Bone cutters  
Lindemann

ISO 408

 = 6



L		9,0	
S	Order-No	ø 1/10 mm	
FG XL	316 C 161 ...	016	
RA L	205 C 161 ...	016	
HP	104 C 161 ...	016	
P		81	

### C 162

Bone cutters  
Lindemann

ISO 408

 = 6



L		9,0	
S	Order-No	ø 1/10 mm	
FG XL	316 C 162 ...	016	
RA L	205 C 162 ...	016	
HP	104 C 162 ...	016	
P		81	

### C 168

ISO 407

 = 6



L		10,0	
S	Order-No	ø 1/10 mm	
FG XL	316 C 168 ...	014	
P		82	

### C 687

ISO 687

 = 6



L		11,0	
S	Order-No	ø 1/10 mm	
RA L	205 C 687 ...	016	
P		81	

### CB 255A

ISO 534

 = 6



L		6	
S	Order-No	ø 1/10 mm	
FG L	315 CB 255A ...	012	
FG XL	316 CB 255A ...	012	
P		81	

## Carbide diamond coated



### C 389

ISO 389

 = 6



L		8,5		
S	Order-No	ø 1/10 mm		
FG XL	316 C 389 ...	012	014	018
P		84	84	84

## Stainless steel diamond coated

### RF 411

ISO 411



L		11	11	11
S	Order-No	ø 1/10 mm		
FG L	315 RF 411 ...	016	018	021
P		85	85	85
L		12		
RA L	205 RF 411 ...	018		
P		85		

## Stainless steel

### RF 161

Bone cutters

Lindemann

ISO 408



L		10
S	Order-No	ø 1/10 mm
FG L	315 RF 161 ...	016
P		86

### RF 162

Bone cutters

Lindemann

ISO 408



L		10
S	Order-No	ø 1/10 mm
FG L	315 RF 162 ...	016
P		86
RA L	205 RF 162 ...	016
P		86

### RF 165

Bone cutter

Lindemann

ISO 407



L		7
S	Order-No	ø 1/10 mm
RA L	205 RF 165 ...	022
P		86

### RF 166

Bone cutter

Lindemann

ISO 407



L		8
S	Order-No	ø 1/10 mm
RA L	205 RF 166 ...	021
P		86

### RF 167

Bone cutter

Lindemann

ISO 407



L		12
S	Order-No	ø 1/10 mm
RA L	205 RF 167 ...	022
P		87

### RF 407

Bone cutter

Lindemann

ISO 407



L		9
S	Order-No	ø 1/10 mm
FG L	315 RF 407 ...	014
P		87

### RF 410

Bone cutter

Lindemann

ISO 410



L		12
S	Order-No	ø 1/10 mm
FG L	315 RF 410 ...	016
P		86

## Surgicut

- Precision tissue trimmers
- Reduces bleeding as heated tip causes blood coagulation
- Made of yttrium-stabilized zirconia
- No water cooling
- Apply at 90° angle with light pressure
- Max. speed: 300.000 rpm

### Z 164

ISO 164



L		5
S	Order-No	ø 1/10 mm
FG	314 Z 164 ...	015
P		88

### Z 164L

ISO 164



L		8
S	Order-No	ø 1/10 mm
FG	314 Z 164L ...	015
P		88

## Surgicut

- Instruments de précision pour traitement de tissus mous
- Réduit les saignements grâce à l'échauffement de la pointe qui engendre la coagulation sanguine
- En zircone stabilisé par yttrium
- Utiliser sans irrigation à un angle de 90° avec légère pression
- Vitesse maximale recommandée: 300'000 tpm

## Surgicut

- Präzisions-Gewebeschneider zur Behandlung von Weichgewebe
- Reduziert Blutungen aufgrund der Erwärmung der Spitze, welche zur Blutkoagulation führt
- Yttrium-stabilisiertes Zirkon
- Ohne Wasserkühlung senkrecht zur Schnittrichtung halten und mit leichtem Druck führen
- Drehzahl: max. 300.000 UpM

## Surgicut

- Instrumentos de precisión para cortar tejido blando
- Disminuye las hemorragias gracias al calentamiento de la punta y la coagulación (sangrado mínimo)
- Fabricado de zirconio estabilizado por itrio
- Sin refrigeración por agua
- Aplicar perpendicularmente a la dirección del corte ejerciendo una ligera presión.
- Velocidad máxima: 300.000 rpm

## Surgicut

- Mucotomi di precisione per il trattamento dei tessuti molli
- Impedisce quasi completamente la formazione di sanguinamenti grazie al riscaldamento della punta e alla conseguente coagulazione
- In zirconio stabilizzato di ittrio
- Senz 'acqua di raffreddamento
- Tenere il surgicut ad angolo retto rispetto alla direzione di taglio ed applicare una leggera pressione
- Velocità massima: 300'000 giri/min



## Endodontic instruments

The Diaswiss range of endodontic instruments consists of Hedstroem files, K-files, reamers, paste fillers and other instruments in all standard diameters and lengths. The Diaswiss instruments are made of stainless steel and packed as 12, 6 or 4 pcs.

### Order-No

The order number is indicated for each article, please use these order numbers plus the desired diameter.

## Instruments endodontiques

La gamme d'instruments canalaires de Diaswiss comprend des râcleurs, des limes K, des broches, des bourre-pâtes ainsi que d'autres instruments endodontiques disponibles dans les diamètres et longueurs les plus courants. Les instruments Diaswiss sont en acier inoxydable. Ils sont conditionnés par 12, 6 ou 4.

### Référence

La référence est indiquée pour chaque article en anglais («Order-No.»). Veuillez s'il vous plaît toujours indiquer à la commande cette référence ainsi que le diamètre.

## Endodontische Instrumente

Das Sortiment an Diaswiss Wurzelkanalinstrumenten umfasst Hedström-Feilen, K-Feilen, Bohrer, Wurzelfüller sowie weitere endodontische Instrumente in allen gängigen Durchmessern und Längen. Die Diaswiss Instrumente werden aus rostfreiem Stahl gefertigt und sind zu 12, 6 bzw. 4 Stück verpackt.

### Bestellnummer

Die Bestellnummer ist als „Order-No.“ bei jedem Artikel angegeben, bitte verwenden Sie stets diese Bestellnummern mit Angabe des gewünschten Durchmessers.

## Instrumentos de endodoncia

La gama de instrumentos para el canal radicular de Diaswiss incluye limas tipo Hedström, limas K, fresas, obturadores radiculares y otros instrumentos en los diámetros y las longitudes más habituales. Los instrumentos Diaswiss están fabricados en acero inoxidable y están disponibles en envases de 12, 6 o 4 unidades.

### Número de pedido

El número de pedido aparece indicado en todos los artículos como «Order-No.». Por favor, utilice siempre este número indicando el diámetro deseado.

## Strumenti canalari ENDO

L'assortimento di strumenti canalari Diaswiss comprende lime di Hedström, lime K, frese, spingipasta e d'altri strumenti in tutti i diametri e lunghezze comuni. Gli strumenti Diaswiss sono realizzati in acciaio inossidabile e imballati in confezioni da 12, 6 o 4 pezzi.

### Numero d'ordine

Il numero d'ordine è indicato con «Order-No.» per ogni articolo. Per ordini si prega di utilizzare sempre questo numero e di indicare il diametro desiderato.

**Hedstroem Files**

Product type  
Type de produit  
Produkttyp  
Tipo de producto  
Tipo di prodotto

**ISO**

ISO diameter in 1/10  
Diamètre ISO en 1/10  
ISO Durchmesser in 1/10  
Diámetro ISO en 1/10  
Diametro ISO in 1/10

**Order-No**

Order number (please add the desired diameter)  
Référence (veuillez s'il vous plaît ajouter le diamètre demandé)  
Bestellnummer (bitte gewünschten Durchmesser hinzufügen)  
Número de pedido (indique por favor el diámetro deseado)  
Numero d'ordine (indicare anche il diametro)

L / Ref

Length  
Longueur  
Länge  
Longitud  
Lunghezza

**Hedstroem Files**

ISO		25 30 35 40			
L / Ref		Order-No			
21 / 321		321 021 ...	025	030	035 040
25 / 325		325 025 ...	025	030	035 040
31 / 331		331 031 ...	025	030	035 040
P		61	61	61	61
A [P]		15 - 40 [61]			

ø 1/10 mm

Diameter  
Diamètre  
Durchmesser  
Diámetro  
Diametro

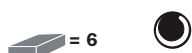
A [P]

Assortment [price category]  
Conditionnement assorti [groupe de prix]  
Sortierte Verpackung [Preisgruppe]  
Envase surtido [Grupo de precios]  
Confezione assortita [gruppo prezzo]

P

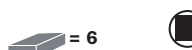
Price category  
Catégorie de prix  
Preisgruppe  
Grupo de precios  
Gruppo prezzo

### Hedstroem Files



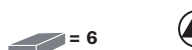
ISO	08	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	70	80
L / Ref	Order-No													
	ø 1/10 mm													
21 / 321	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
25 / 325	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
31 / 331	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
P	61	61	61	61	61	61	61	61	61	61	62	62	62	62
A [P]	15 - 40 [61]							45 - 80 [62]						

### K - Files



ISO	08	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	70	80
L / Ref	Order-No													
	ø 1/10 mm													
21 / 121	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
25 / 125	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
31 / 131	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
P	61	61	61	61	61	61	61	61	61	61	62	62	62	62
A [P]	15 - 40 [61]							45 - 80 [62]						

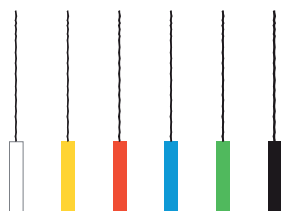
### Reamers



ISO	08	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	70	80
L / Ref	Order-No													
	ø 1/10 mm													
21 / 221	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
25 / 225	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
31 / 231	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
P	63	63	63	63	63	63	63	63	63	63	64	64	64	64
A [P]	15 - 40 [63]							45 - 80 [64]						

### Barbed broaches

VE = 12 pcs



ISO		25	30	35	40	50	60
L / Ref	Order-No	ø 1/10 mm					
31 / 425	425 031 ...	025	030	035	040	050	060
P		67	67	67	67	67	67
A [P]		25 - 60 [67]					

### Spring paste fillers

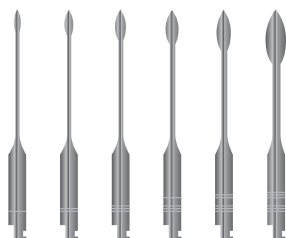
VE = 4 pcs



ISO		25	30	35	40
L / Ref	Order-No	ø 1/10 mm			
25 / 825	825 025 ...	025	030	035	040
P		68	68	68	68
A [P]		25 - 40 [68]			

### Gates

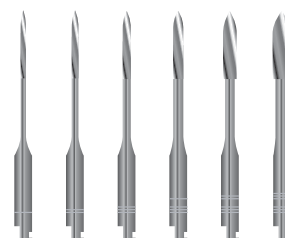
VE = 6 pcs



ISO		50	70	90	110	130	150
L / Ref	Order-No	ø 1/10 mm					
25 / 625	625 025 ...	050	070	090	110	130	150
P		66	66	66	66	66	66
A [P]		50 - 150 [66]					

### Peeso

VE = 6 pcs



ISO		70	90	110	130	150	170
L / Ref	Order-No	ø 1/10 mm					
32 / 525	525 032 ...	070	090	110	130	150	170
P		66	66	66	66	66	66
A [P]		70 - 170 [66]					

## Bur blocks

sterilizable up to 135°C

### 24 pieces FG, HP, RA

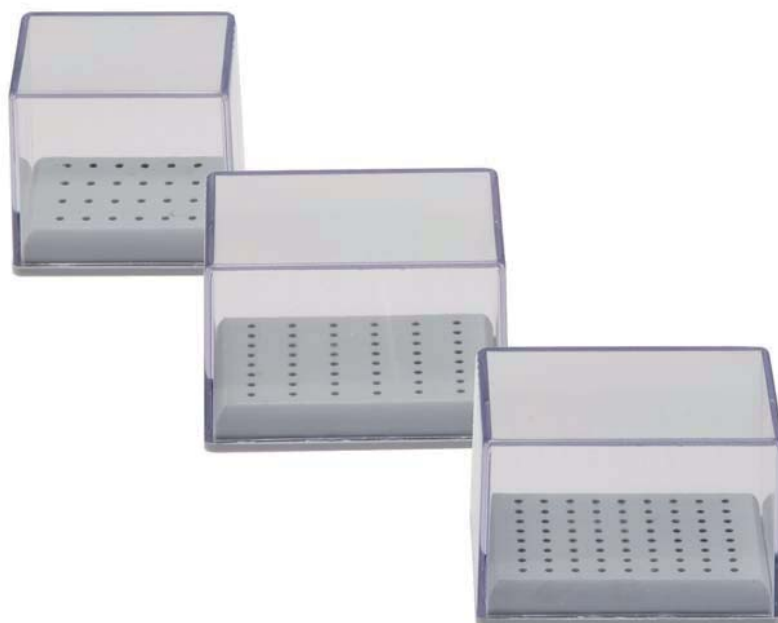
**Order-no.** Bur block FG 24  
Bur block HP 24  
Bur block RA 24  
**P:** 90

### 48 pieces FG or HP

**Order-no.** Bur block FG 48  
Bur block HP 48  
**P:** 91

### 72 pieces FG, HP, RA

**Order-no.** Bur block FG 72  
Bur block HP 72  
Bur block RA 72  
**P:** 92



## Porte-fraises

stérilisable à une température  
maxi de 135 °C

### 24 pièces FG, PM, CA

**Référence** Bur block FG 24  
Bur block HP 24  
Bur block RA 24  
**P:** 90

### 48 pièces FG ou PM

**Référence** Bur block FG 48  
Bur block HP 48  
**P:** 91

### 72 pièces FG, PM, CA

**Référence** Bur block FG 72  
Bur block HP 72  
Bur block RA 72  
**P:** 92

## Bohrerständer

sterilisierbar bis 135°C

### 24 Stück FG, HST, WST

**Best.-Nr.** Bur block FG 24  
Bur block HP 24  
Bur block RA 24  
**P:** 90

### 48 Stück FG oder HST

**Best.-Nr.** Bur block FG 48  
Bur block HP 48  
**P:** 91

### 72 Stück FG, HST, WST

**Best.-Nr.** Bur block FG 72  
Bur block HP 72  
Bur block RA 72  
**P:** 92

## Fresero

esterilizabile hasta 135 °C

### 24 unidades FG, PM, CA

**Num. pedido** Bur block FG 24  
Bur block HP 24  
Bur block RA 24  
**P:** 90

### 48 unidades FG o PM

**Num. pedido** Bur block FG 48  
Bur block HP 48  
**P:** 91

### 72 unidades FG, PM, CA

**Num. pedido** Bur block FG 72  
Bur block HP 72  
Bur block RA 72  
**P:** 92

## Portafrese

sterilizzabile fino a 135°C

### 24 pezzi FG, H.P., CA

**Num. d'ordine** Bur block FG 24  
Bur block HP 24  
Bur block RA 24  
**P:** 90

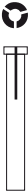


### 48 pezzi FG o H.P.

**Num. d'ordine** Bur block FG 48  
Bur block HP 48  
**P:** 91

### 72 pezzi FG, H.P., CA

**Num. d'ordine** Bur block FG 72  
Bur block HP 72  
Bur block RA 72  
**P:** 92

**Reducers**  
**Réducteurs**  
**Reduzierstücke**  
**Reductores**  
**Riduttori**

			
L	190	240	340
	FG - HP	FG - RA	FG - HP
Order-No	Reducer1	Reducer2	Reducer3
P	93	94	95

## INSTRUCTIONS FOR USE

### Medical devices according to MDD 93/42/EC

All instruments are developed and designed for a specific application. Improper use can lead to tissue injuries, premature wear, destruction of the instruments and danger to the user, the patient or a third party.

Rotary instruments for medical applications may only be employed by dentists or by other persons who are familiar with the use of such instruments as a result of their education or training and their particular experience.

#### Proper application

- Care must be taken that only technically and hygienically serviced and cleaned turbines, hand pieces and contraangles are employed.
- Insert instruments as deeply into the chuck as possible.
- Before placing the instruments on the object, be sure that the desired speed has been reached.
- Avoid tilting or leveraging because of an increased danger of breakage.
- Depending on the particular application, the use of protective goggles may be recommended.
- Users must avoid handling the instruments without wearing protective gloves.
- Improper application leads to poor working results and increases the risk of injury.

#### Recommended speed

- Failure to observe the recommended speed may lead to increased safety risk.
- When exceeding the maximum recommended speed, long and pointed instruments tend to vibrate, which may lead to damage to the instrument and the handpiece.
- Strong centrifugal forces can appear when using tools with a head diameter larger than the shank diameter leading to bending of the shank and/or to the breaking of the instrument. The maximum recommended speed should by no means be exceeded.

#### Contact pressure

Avoid excessive contact pressure since this may damage blades when using cutting instruments. At the same time increased heat may be experienced.

- Excessive contact pressure in grinding instruments leads to excessive wear and/or to an excessive generation of heat damaging the dental pulp.
- Excessive contact pressure may result in fractured blades and undesirably rough surfaces. The breakage of an instrument is possible.

#### Cooling

- In order to avoid the undesirable development of heat, it is necessary to cool sufficiently using an air/water spray (with a minimum of 50 ml/min).
- For FG instruments, with a total length of over 19 mm or a head diameter of over 1.8 mm, additional external cooling is necessary.
- Insufficient water cooling can lead to irreversible damage of the tooth and the surrounding tissues.

#### Discarding of tools

- Fractured and irregular blades lead to vibrations. High contact pressure leads to fracturing of the preparation edges and to rough surfaces.
- Worn surfaces on diamond instruments can be an indication for a blunt instrument. This leads to excessive heat and results in damage to the dental pulp.
- Bent or worn instruments, or instruments which do not run smoothly, must be discarded immediately.
- Instruments need to be sterilized before disposal and disposed of according to clinical procedures.

#### Cleaning and hygiene

For disinfection and sterilization, care must be taken that the selected procedure is suitable for the respective instrument.

- Before using a tool on a patient for the first time, and immediately after each use, rotaries must be disinfected, cleaned and sterilized. We recommend storing them in the original package at room temperature, free from dust and moisture until their first use.
- Rotaries should be stored in hygienically-serviced stands, bowls or in other suitable containers.
- All packaged instruments are non-sterile and must therefore be sterilized before use on the patient. The sterilization is to be carried out using a validated process. Cleaning and sterilization of the instruments according to non suitable procedures may lead to an infection in the patient involving dangerous pathogens.
- We recommend using disinfectants and cleaning agents with corrosion prevention for instruments which are not corrosion-resistant.
- All suitable materials must be sterilized in an autoclave with damp heat according to EN ISO 17665-1 (we recommend 134°C at 2.2 bar pressure for a minimum of 5 min).

- Contact with H<sub>2</sub>O<sub>2</sub> (hydrogen peroxide) must be avoided since this will cause damage to carbide components.
- Felts are for single use only and cannot be sterilized but must be disinfected prior to use and disposed of after use.
- Avoid temperatures over 180°C. Exceeding this temperature leads to a reduction in the lifetime of the instrument.
- Carbide rotary instruments and instruments which are not corrosion-resistant corrode in the thermoisinfector. This leads to discolorations and a reduced lifetime.
- We recommend wearing suitable protective gloves when handling contaminated instruments.
- All parts must be cleaned and disinfected sufficiently prior to sterilization. In the event of manual cleaning, blood and tissue parts must be removed from the instruments using a suitable brush.
- Please refer to the instructions for use of the manufacturers of disinfectants and cleaning agents for specific instruments regarding handling, duration and suitability.

#### Storage

- Store instruments in a dry place.
- Protect instruments from sunlight, heat and dust.

## POLISHERS/BRUSHES/FELTS

#### Instructions for use

- To minimize the development of heat, only polish using gentle, intermittent pressure.
- Always polish in circular movements.
- To achieve highshine, and when using a multi-stage polishing system we recommend using all stages successively.
- Felts cannot be sterilized and are consequently only for single use.
- Polishers and brushes are to be cleaned with suitable disinfectants and cleansers.

#### Disinfection and cleaning

- Brushes and polishers must be treated differently from other rotary instruments. Brushes and polishers are damaged by classical chemical cleaning solutions, they become soft, swell and may detach from the shank.

Use only disinfectants and cleaners which are suitable for polishers. Be sure to use the prescribed concentration when mixing the fluids.

#### Thermoisinfector

- The thermoisinfector is suitable neither for brushes nor polishers, nor for other rotaries! The instruments may undergo corrosion and suffer damage.

#### Sterilization

- Polishers can be sterilized in the autoclave. The sterilization in a chemoclave sterilizer or using hot air however may lead to permanent damage.
- Felts cannot be sterilized.

## ENDODONTIC INSTRUMENTS

#### Instructions for use

- Use instruments sequentially from smaller to larger.
- We recommend not to skip a size.
- Larger sizes are not suitable for canals with greater curvatures (danger of breakage and perforation).
- Carefully examine instruments after every treatment for wear and deformation.
- Protect patients from aspiration. Secure instruments using a rubber dam, chain or thread (in case of manual instruments).
- Regular removal of dentine debris prevents its accumulation; regularly rinse with 2.5 % NaOCl solution after each application.
- Instruments used for working on highly curved canals should be exchanged after each application.

Electronic instructions for use are available at [www.diaswiss.ch](http://www.diaswiss.ch).

€€ 1250 (manual instruments) €€

Version: 10/2014

## Instructions pour usage

**Dispositifs médicaux conforme à la directive 93/42/CEE**

Tous les instruments ont été développés et construits pour un champ d'application spécifique. Une utilisation non conforme peut entraîner des lésions tissulaires, une usure prématurée, la destruction des instruments et un danger pour l'utilisateur, le patient ou un tiers.

Les instruments rotatifs conçus pour le domaine médical ne doivent être utilisés que par des dentistes ou toutes autres personnes qui sont habitués à manipuler ces instruments au vue de leur formation et de leur expérience.

### Utilisation conforme

- Veillez à n'utiliser que des turbines, des pièces à mains et des contre-angles en parfait état sur le plan technique et nettoyés selon des règles d'hygiène strictes.
- Insérez les instruments le plus profondément possible jusqu'à la butée.
- Mettez les instruments en route à la vitesse de rotation désirée avant de les appliquer contre l'objet.
- Evitez de coincer voire de tordre les instruments au risque de les briser.
- L'utilisation de lunettes de protection est recommandée en fonction de l'indication.
- L'utilisateur devrait éviter de manipuler les instruments sans protection (port de gants de protection)
- Une utilisation non conforme donne lieu à des résultats non satisfaisants et augmente le risque d'accident.

### Vitesses recommandées

- Le non respect de la vitesse de rotation maximale recommandée entraîne un risque accru.
- Les instruments longs et acérés ont tendance à osciller lors du dépassement de la vitesse de rotation autorisée, ce qui peut entraîner une détérioration des instruments et de la pièce à main.
- Lors de l'utilisation de parties travaillantes dont le diamètre de la tête est supérieur à celui de la tige, d'importantes forces centrifuges peuvent se développer en cas de vitesses de rotation trop élevées, ce qui peut entraîner une déformation et/ou une rupture des instruments. Ne dépassez en aucun cas la vitesse de rotation maximale autorisée.

### Pressions de travail

Evitez les pressions de travail excessives, puisque ceci entraîne une détérioration de la partie travaillante des instruments tranchants et contribue à augmenter l'échauffement.

- Une pression de travail trop importante peut donner lieu à des altérations des cristaux de diamant et à un échauffement excessif.
- Des pressions de travail excessives peuvent entraîner une atteinte de la pulpe. Les lames ébréchées donnent lieu à la formation de surfaces rugueuses. Dans ces cas, une rupture de l'instrument n'est pas exclue.

### Refroidissement

- Pour éviter un échauffement indésirable, un refroidissement suffisant à l'aide d'un spray air/eau (au moins 50 ml/min) est nécessaire.
- Pour les instruments à tige FG dont la longueur totale est supérieure à 19 mm ou ayant une tête de plus de 1,8 mm de diamètre, un refroidissement externe supplémentaire s'impose.
- Un refroidissement insuffisant entraîne des lésions irréversibles de la dent et du tissu environnant.

### Elimination des instruments

- Les lames ébréchées et tordues créent des vibrations. Les pressions de travail élevées génèrent un aspect ébréché des bords des préparations et des surfaces rugueuses.
- Les instruments dépourvus de leur revêtement diamanté peuvent être émoussés ce qui se traduit par un échauffement et une altération de la pulpe.
- Les instruments tordus, usés ou excentrés doivent être éliminés immédiatement.
- Les instruments doivent être stérilisés avant d'être jetés.

### Nettoyage et hygiène

Lors de la désinfection et de la stérilisation, il faut absolument veiller à ce que la méthode utilisée se prête à l'entretien de l'instrument correspondant.

- Avant la toute première utilisation et immédiatement après chaque usage, les instruments rotatifs doivent être désinfectés, nettoyés puis stérilisés. Avant leur première utilisation nous recommandons de stocker les instruments dans leur emballage d'origine à température ambiante et à l'abri de la poussière et de l'humidité.
- Le stockage des instruments rotatifs doit avoir lieu sur des supports, plateaux ou récipients prévus à cet effet dans des conditions d'hygiène strictes.
- Tous les instruments sont emballés sous forme non stérile et doivent être stérilisés avant tout usage. La stérilisation doit être réalisée par une méthode validée. Lors d'un nettoyage et d'une stérilisation des instruments non adaptés/non-conformes, le patient peut être contaminé par des agents pathogènes.
- Pour les instruments pouvant être altérés par la corrosion nous recommandons l'utilisation de produits désinfectants et de produits nettoyants anticorrosifs.
- Tous les matériaux appropriés peuvent être stérilisés par la chaleur humide,

dans un autoclave, conformément à la directive EN ISO 17665-1 (nous recommandons 134°C à une pression de 2,2 bar pendant une durée de 5 minutes minimum).

- Tout contact avec l'eau oxygénée (H<sub>2</sub>O<sub>2</sub>) doit être évité car celle-ci entraîne une détérioration des têtes des instruments en tungstène.
- Les feutres sont destinés à une utilisation unique et ne sont pas stérilisables mais doivent être désinfectés avant usage et jetés immédiatement après.
- Evitez de dépasser les températures supérieures à 180 °C. L'utilisation d'une température plus élevée peut entraîner une diminution de la durée de vie.
- Le thermo-désinfecteur a un effet délétère sur les instruments rotatifs en carbure de tungstène ainsi que les instruments en acier inoxydable. Ceci peut entraîner des changements de couleurs et conduire à une diminution de la durée de vie.
- Lors de chaque manipulation d'instruments souillés, nous recommandons le port de gants de protection appropriés.
- Avant la stérilisation, les parties travaillantes doivent être nettoyées et désinfectées de manière suffisante. Lors du nettoyage manuel, les traces de sang et les résidus tissulaires doivent être éliminés des instruments à l'aide de brosses appropriées.
- Pour certains types d'instruments, des informations sur la manipulation, le temps de réaction ainsi que sur la pertinence des désinfectants et des produits nettoyants peuvent être trouvés dans les instructions d'utilisation des fabricants.

### Stockage

- Stockez les instruments au sec.
- Tenez les instruments à l'abri du soleil, de la chaleur et de la poussière.

## POLISSOIRS/BROSSES/FEUTRES

### Conditions d'utilisation

- Pour réduire la formation de chaleur, polir uniquement par pressions légères et intermittentes.
- Le polissage doit toujours avoir lieu par des mouvements circulaires
- Pour obtenir un lustrage parfait, nous recommandons de respecter scrupuleusement toutes les étapes du polissage successivement.
- Les feutres ne peuvent pas être stérilisés et sont donc à usage unique.
- Les polissoirs et les brosses peuvent être nettoyés au moyen de désinfectants et de produits de nettoyage appropriés.

### Désinfection et nettoyage

- Les brosses et les polissoirs ne doivent pas être traités de la même manière que les instruments rotatifs. Les solutions classiques pour le nettoyage des fraises ont un effet agressif sur les brosses et polissoirs qui deviennent mous et risquent de gonfler. De plus, la liaison avec la tige risque de se céder.
- Utilisez par conséquent exclusivement des désinfectants et des produits de nettoyage qui se prêtent à l'entretien des polissoirs. Respectez la concentration spécifiée lors du mélange des produits.

### Thermodésinfecteur

- Le thermodésinfecteur ne se prête ni pour la désinfection des brosses ni pour celle des polissoirs ou des instruments rotatifs car celui-ci entraînerait leur détérioration!

### Stérilisation

- Les polissoirs peuvent être stérilisés dans un autoclave. Une stérilisation au chemiclave ou à l'air chaud n'est pas adaptée à ce type d'instruments.
- Les feutres ne peuvent pas être stérilisés.

## INSTRUMENTS ENDO-CANALAIRES

### Conditions d'utilisation

- Utiliser les instruments par ordre croissant.
- Nous recommandons de ne pas sauter une taille ou une étape.
- Les instruments de grand diamètre ne sont pas indiqués pour les canaux fortement courbés (risque de fracture et de perforation).
- Contrôlez chaque instrument après chaque usage à la recherche de tout signe d'usure et de déformation.
- Protégez les patients avant l'aspiration. Sécurisez les instruments au moyen de digues, chainettes ou de fils (instruments manuels).
- L'élimination régulière de débris dentinaires évite l'engorgement des lames, un lavage régulier grâce à une solution de NaOCL à 2,5% devrait être effectué après l'utilisation de chaque instrument.
- Les instruments prévus pour la préparation de canaux fortement coudés, doivent être échangés dès la première utilisation.

Les conseils d'utilisation sont disponibles à [www.diaswiss.ch](http://www.diaswiss.ch).

CE 1250 (instruments manuels CE)

Version: 10/2014



## GEBRAUCHSANWEISUNG

### Medizinprodukte gemäß Richtlinie 93/42/EWG

Alle Instrumente sind für Ihre spezifischen Anwendungen entwickelt und konstruiert. Unsachgemäßer Gebrauch kann zu Schädigungen an Geweben, vorzeitigem Verschleiß, Zerstörung der Instrumente und einer Gefährdung des Anwenders, des Patienten oder Dritter führen.

Rotierende Instrumente für den zahnmedizinischen Bereich dürfen nur von Zahnärzten oder Personal eingesetzt werden, welches aufgrund seiner Ausbildung und seiner Erfahrung mit dem Umgang der Instrumente vertraut ist.

#### Sachgemäße Anwendung

- Es ist darauf zu achten, dass nur technisch und hygienisch einwandfrei gewartete und gereinigte Turbinen, Hand- und Winkelstücke eingesetzt werden.
- Instrumente so tief wie möglich in die Spannfutter einspannen.
- Instrumente vor dem Ansetzen an das Objekt auf Drehzahl bringen.
- Verkanten oder Hebeln ist zu vermeiden; erhöhte Bruchgefahr.
- Verwendung von Schutzbrillen wird je nach Anwendung empfohlen.
- Der Anwender muss eine ungeschützte Berührung der Instrumente vermeiden (Schutzhandschuhe tragen).
- Unsachgemäße Anwendung führt zu schlechten Arbeitsergebnissen und erhöhtem Risiko.

#### Drehzahlempfehlungen

- Das Nichtbeachten der maximal empfohlenen Drehzahl führt zu einem erhöhten Sicherheitsrisiko.
- Lange und spitze Instrumente neigen bei Überschreiten der maximal zulässigen Drehzahl zu Resonanzschwingungen, die zur Beschädigung des Instruments und des Handstücks führen können.
- Bei Kopf-Durchmessern über Schaftstärke können bei zu großen Drehzahlen starke Fliehkräfte auftreten, die zu Verbiegungen des Schafts und/oder zum Bruch des Instruments führen können. Die maximal zulässige Drehzahl keinesfalls überschreiten.

#### Anpresskräfte

Überhöhte Anpresskräfte vermeiden, da diese bei schneidenden Instrumenten zur Beschädigung der Schneiden und möglicherweise der Turbinen und Winkelstücke führt. Gleichzeitig tritt eine erhöhte Wärmeentwicklung ein.

- Überhöhte Anpresskräfte führen bei Schleifinstrumenten zum Ausbrechen der Schleifkörner und zur überhöhten Wärmeentwicklung.
- Überhöhte Anpresskräfte können durch Überhitzung zu einer Schädigung der Pulpa führen. Ausgebrochene Schneiden erzeugen raue Oberflächen. Ein Instrumentenbruch ist nicht auszuschließen.

#### Kühlung

- Zur Vermeidung unerwünschter Wärmeentwicklung ist eine ausreichende Kühlung mit einem Luft-/Wasserspray (mind. 50 ml/min) sicherzustellen.
- Für FG-Instrumente mit einer Gesamtlänge von über 19 mm oder einem Kopfdurchmesser über 1,8 mm kann eine zusätzliche Kühlung erforderlich sein.
- Unzureichende Wasserkühlung führt zu einer irreversiblen Schädigung des Zahns und des umliegenden Gewebes.

#### Aussortierung

- Ausgebrochene und unförmige Schneiden verursachen Vibrationen. Hohe Anpresskräfte führen zu ausgebrochenen Präparationskanten und rauen Oberflächen.
- Blanke Stellen bei Diamantinstrumenten können Hinweise auf stumpfe Instrumente sein. Dies führt zu überhöhten Temperaturen und zur Schädigung der Pulpa.
- Verbogene, abgenutzte oder nicht rund laufende Instrumente sind sofort auszusortieren.
- Vor Entsorgung sterilisieren. Klinikgerechte Entsorgung.

#### Reinigung und Hygiene

Bei der Desinfektion und Sterilisation ist unbedingt darauf zu achten, dass das gewählte Verfahren für das jeweilige Instrument geeignet ist.

- Vor dem erstmaligen Einsatz am Patienten und sofort nach jedem Gebrauch müssen rotierende Instrumente desinfiziert, gereinigt und sterilisiert werden. Bis zum erstmaligen Einsatz empfehlen wir die Aufbewahrung in der Originalverpackung bei Zimmertemperatur staub- und feuchtigkeitsgeschützt.
- Die Aufbewahrung von rotierenden Instrumenten soll in hygienisch gewarteten Ständern, Schalen oder anderen geeigneten Behältnissen erfolgen.
- Alle Instrumente sind unsteril verpackt und müssen vor dem Gebrauch am Patienten sterilisiert werden. Die Sterilisation ist mit einem validierten Verfahren durchzuführen. Bei nicht geeigneter/vorschriftsmäßiger Reinigung und Sterilisation der Instrumente kann der Patient mit schädlichen Keimen infiziert werden.
- Bei nicht korrosionsgeschützten Instrumenten empfehlen wir Desinfektions- und Reinigungsmittel mit Korrosionsschutz zu verwenden.
- Alle geeigneten Materialien sind nach EN ISO 17655-1 Sterilisation mit feuchter Hitze im Autoklav sterilisierbar (wir empfehlen 134°C mit 2,2 bar Druck und einer Haltezeit von mindestens 5 min).

- Der Kontakt mit H<sub>2</sub>O<sub>2</sub> (Wasserstoffsuperoxyd) ist zu vermeiden. Hartmetall-Arbeitsteile werden angegriffen und beschädigt.
- Filze sind für den Einmalgebrauch und können nicht sterilisiert werden sondern sind vor Gebrauch zu desinfizieren und nach Gebrauch zu entsorgen.
- Temperaturen über 180°C vermeiden. Eine Überschreitung kann zu verminderter Standzeit führen.
- Rotierende Instrumente aus Hartmetall und nicht rostsichere Instrumente werden im Thermodesinfektor angegriffen. Dies kann zu Verfärbungen und einer geringeren Standzeit führen.
- Bei allen Arbeiten mit verunreinigten Instrumenten empfehlen wir das Tragen von geeigneten Schutzhandschuhen.
- Vor einer Sterilisation sind die Teile ausreichend zu reinigen und zu desinfizieren. Bei manueller Reinigung mit einer geeigneten Bürste die Instrumente von Blut und Geweberückständen reinigen.
- Angaben über Handhabung, Einwirkdauer und Eignung von Desinfektions- und Reinigungssubstanzen für bestimmte Instrumentenarten sind den Hinweisen der Hersteller dieser Mittel zu entnehmen.

#### Lagerung

- Instrumente trocken lagern.
- Instrumente vor Sonne, Hitze und Staub schützen.

## POLIERER/BÜRSTEN/FILZE

#### Anwendungshinweise

- Um die Hitzeentwicklung zu minimieren nur mit leichtem, intermittierendem Anpressdruck polieren.
- Immer in kreisförmigen Bewegungen polieren.
- Um Hochglanz zu erzielen empfehlen wir bei mehrstufigen Poliersystemen alle Stufen hintereinander zu verwenden.
- Filze sind nicht sterilisierbar und daher nur für den einmaligen Gebrauch bestimmt.
- Polierer und Bürsten sind mit dafür geeigneten Desinfektions- und Reinigungsmitteln zu reinigen.

#### Desinfektion und Reinigung

- Bürsten und Polierer unterschiedlich zu sonstigen rotierenden Instrumenten behandeln. Klassische Bohrerbadlösungen greifen die Bürsten und Polierer an, sie werden weich, quellen auf und die Verbindung zum Schaft kann sich auflösen.
- Verwenden Sie daher ausschließlich Desinfektions- und Reinigungsmittel, die für Polierer angeboten werden. Die vorgeschriebene Konzentration beim Anmischen der Flüssigkeit beachten.

#### Thermodesinfektor

- Der Thermodesinfektor ist weder für Bürsten noch für Polierer noch für andere rotierende Instrumente geeignet! Die Instrumente werden angegriffen und beschädigt.

#### Sterilisation

- Polierer sind im Autoklav sterilisierbar. Eine Sterilisation im Chemiklav oder in Heißluft ist nicht geeignet.
- Filze sind nicht sterilisierbar.

## WURZELKANALINSTRUMENTE

#### Anwendungshinweise

- Instrumente in aufsteigender Reihenfolge verwenden.
- Wir empfehlen keine Größe zu überspringen.
- Große Größen sind für stark gekrümmte Kanäle ungeeignet (Bruch- und Perforationsgefahr).
- Instrumente nach jeder Behandlung sorgfältig auf Verschleiß und Verformung überprüfen.
- Patienten vor Aspiration schützen. Instrumente durch Kofferdam, Kettchen oder Faden sichern (bei manuellen Instrumenten).
- Regelmäßiges Entfernen von Dentinspänen verhindert das Zusetzen der Schneiden, regelmäßige Spülung mit 2,5 % NaOCl-Lösung nach jedem Instrumenteneinsatz.
- Instrumente, die zur Aufbereitung von stark gekrümmten Kanälen verwendet werden, sollten nach einmaliger Anwendung ausgetauscht werden.

Eine elektronische Gebrauchsanweisung ist unter [www.diaswiss.ch](http://www.diaswiss.ch) erhältlich.

CE 1250 (handbetriebene Instrumente CE)

## MANUAL DE INSTRUCCIONES

Productos sanitarios según la Directiva 93/42/CEE

Todos los instrumentos han sido desarrollados y contruidos para su uso específico. Utilización inadecuado puede dar lugar a daños en tejidos, desgaste prematuro, destrucción de los instrumentos y puede causar peligro para usuarios, del paciente o personas terceras.

Instrumentos rotatorios para la aplicación en el campo odontológico únicamente deben ser utilizados por dentistas o personas quienes, a causa de su formación profesional y su experiencia, estén familiarizados con el manejo de los instrumentos.

### Utilización adecuada

- Se debe asegurar que únicamente turbinas, piezas de mano y contra-ángulos que se encuentren en condiciones impecables de mantenimiento técnico e higiénicas sean utilizadas.
- Insertar los instrumentos lo más profundo posible en la mordaza.
- Antes de hacer contacto con el objeto los instrumentos deben rotar con la velocidad apropiada.
- Evite ladear o apalancar; riesgo de ruptura incrementado.
- Se recomienda el uso de gafas de protección dependiendo de la aplicación.
- El usuario debe evitar contacto desprotegido con los instrumentos (utilizar guantes de protección).
- Aplicación inapropiada da lugar a resultados inferiores y riesgo incrementados.

### Recomendaciones de velocidad

- El incumplimiento de aplicar la recomendación de velocidad máxima aumenta el riesgo de seguridad
- Instrumentos largos y puntiagudos tienden a oscilaciones de resonancia si la velocidad máxima permitida es excedida. Esto puede causar daño al instrumento y a la pieza de mano.
- En el caso de instrumentos en los cuales el diámetro del extremo activo excede el diámetro del vástago, fuertes fuerzas centrífugas pueden ocurrir si la velocidad es demasiado alta. Esto puede resultar en torcedura del vástago y/o ruptura del instrumento. La velocidad máxima recomendada no debe excederse en ningún caso.

### Fuerzas de contacto

Evitar fuerzas de contacto excesivas ya que en instrumentos de corte esto puede causar daño a las cuchillas y posiblemente de las turbinas y contra-ángulos. A la vez se desarrolla más calor.

- En instrumentos de tallado las fuerzas de contacto excesivas causan desprendimiento de los granos abrasivos y desarrollo de calor excesivo.
- Fuerzas de contacto excesivas pueden causar daño a la pulpa debido a sobrecalentamiento. Cuchillas resquebrajadas causan superficies ásperas. Una quiebra del instrumento no se puede descartar.

### Refrigeración

- Para evitar la generación de calor indeseada, se debe asegurar suficiente refrigeración con una mezcla de aire/agua pulverizada (50 ml/min)
- Para instrumentos FG con una longitud total de más de 19 mm o un diámetro de cabeza de más de 1,8 mm pueda ser necesaria refrigeración adicional
- Refrigeración por agua insuficiente causa un daño irreversible del diente y del tejido circundante.

### Eliminación

- Cuchillas resquebrajadas y deformadas causan vibraciones. Altas fuerzas de contacto causan resquebrajamiento de los bordes de preparación y superficies ásperas.
- Zonas descubiertas en instrumentos diamantados pueden indicar instrumentos romos. Esto causa temperaturas excesivas y daño de la pulpa.
- Instrumentos torcidos, gastados o instrumentos que no giran en redondo deben ser desechados inmediatamente.
- Esterilizar antes de desechar. Eliminación de desechos compatible con los procedimientos de la clínica.

### Limpeza e higiene

Al desinfectar y esterilizar en todo caso debe asegurarse que el procedimiento elegido es adecuado para el respectivo instrumento.

- Los instrumentos rotatorios deben ser desinfectados, limpiados y esterilizados antes de ser utilizados por primera vez en el paciente e inmediatamente después de cada uso. Hasta su primera utilización recomendamos guardar los instrumentos en el empaque original a temperatura ambiental y protegidos contra polvo y humedad.
- La conservación de los instrumentos rotatorios deberá llevarse a cabo en frezcos, bandejas u otros recipientes adecuados que se mantienen en condiciones higiénicas.
- Todos los instrumentos están empacados en forma no estéril y deben ser esterilizados antes de usarse en el paciente. La esterilización debe de llevarse a cabo de acuerdo a procedimientos validados. Si los instrumentos no se limpian adecuadamente/según reglamento el paciente puede infectarse con

gérmenes peligrosos.

- En instrumentos que no están protegidos contra corrosión recomendamos utilizar desinfectantes y detergentes con protección de corrosión.
- Todos los materiales apropiados son esterilizables en el autoclave con calor húmedo de acuerdo a EN ISO 17655-1 esterilización (por ejemplo con 134°C a 2,2 bares durante 5 minutos).
- El contacto con peróxido de hidrógeno (H<sub>2</sub>O<sub>2</sub>) debe evitarse. Los extremos activos de los instrumentos de carburo son atacados y se dañan.
- Los filtros son desechables y no pueden ser esterilizados sino que deben ser desinfectados antes de su uso y desechados después de su uso.
- Evitar temperaturas arriba de 180°C. Sobrepasar el límite puede resultar en vida útil reducida.
- Instrumentos rotatorios de carburo e instrumentos no antioxidantes se dañan en el termodesinfector. Esto puede causar decoloración y vida útil reducida.
- Recomendamos el uso de guantes de protección en todos los trabajos con instrumentos contaminados.
- Antes de una esterilización las piezas deben de limpiarse y desinfectarse de manera suficiente. En caso de limpieza manual, limpiar los instrumentos con un cepillo adecuado para retirar sangre y residuos de tejido.
- Obtener información sobre el manejo, periodo de actuación y aptitud de sustancias para la desinfección y limpieza para ciertos tipos de instrumentos de las indicaciones de los fabricantes de estas sustancias.

### Almacenaje

- Almacenar los instrumentos en sitios secos.
- Proteger los instrumentos de sol, calor y polvo.

### PULIDORES/CEPILLOS/FILTROS

#### Indicaciones de aplicación

- Para minimizar la generación de calor únicamente pulir con presión de contacto suave e intermitente.
- Siempre pulir en movimientos circulares.
- Para lograr alto brillo recomendamos, en caso de utilizar sistemas de pulido de varias fases, utilizar todas las fases de forma consecutiva.
- Filtros no se pueden esterilizar por lo cual únicamente se pueden desechar.
- Pulidores y cepillos se deben limpiar con desinfectantes y detergentes adecuados.

#### Desinfección y limpieza

- Cepillos y pulidores deben de tratarse de forma distinta en comparación con otros Instrumentos rotatorios. Soluciones de limpieza para taladros clásicos atacan cepillos y pulidores, se ablandan, se hinchon y la conexión con el mandril puede disolverse.
- Por ello debe utilizar exclusivamente desinfectantes y detergentes que se ofrecen para pulidores. Tome en cuenta la concentración prescrita al mezclar el líquido.

#### Termodesinfector

- El termodesinfector no es adecuado para cepillos ni para pulidores ni para otros instrumentos rotatorios! Los instrumentos son afectados y se dañan.

#### Esterilización

- Los pulidores se esterilizan en el autoclave. Una esterilización en autoclave química o con aire caliente no es adecuada.
- Filtros no son esterilizables.

### INSTRUMENTOS ENDODÓNTICOS

#### Instrucciones de uso

- Utilizar instrumentos en orden ascendente.
- Recomendamos no omitir ningún tamaño.
- Tamaños grandes no son adecuados para canales fuertemente curvados (riesgo de quiebra y perforación).
- Después de cada tratamiento comprobar los instrumentos meticulosamente para verificar desgaste y deformación.
- Proteger los pacientes de aspiración. Asegurar instrumentos por medio de dique de goma cadenitas o hilo (instrumentos manuales).
- La eliminación regular de las virutas de dentina evita que se embocen las cuchillas, se recomienda un lavado regular con una solución de NaOCl a 2,5% después de cada uso de un instrumento.
- Instrumentos que se utilizan para el tratamiento de canales fuertemente curvos deben cambiarse después de un solo uso.

Los consejos de utilización son disponibles en versión electrónica a [www.diaswiss.ch](http://www.diaswiss.ch).

CE 1250 (instrumentos manuales CE)

Version: 10/2014

## ISTRUZIONI D'USO

### Dispositivi medici ai sensi della direttiva 93/42/CEE

Tutti gli strumenti sono concepiti e costruiti per applicazioni specifiche. Un uso improprio può comportare lesioni ai tessuti, usura precoce, danni irreparabili agli strumenti e pericoli per l'operatore, il paziente o terzi.

L'utilizzo degli strumenti rotanti in ambito dentale è consentito esclusivamente a dentisti o personale specialistico che per sua formazione e sua esperienza abbia familiarità con il loro funzionamento.

#### Utilizzo conforme

- Assicurarsi di utilizzare esclusivamente turbine, manipoli dritti e contrangoli ineccepibili dal punto di vista tecnico e igienico, ben puliti e sottoposti a regolare manutenzione.
- Inserire gli strumenti quanto più a fondo possibile al interno del trapano-turbina.
- Far ruotare gli strumenti prima di entrare in contatto con l'oggetto da lavorare.
- Non utilizzare gli strumenti come leva o con angolazioni errate per evitare il pericolo di rottura.
- A seconda dell'utilizzo si consiglia di utilizzare occhiali di protezione.
- Evitare il contatto diretto con gli strumenti (l'operatore è tenuto a indossare sempre guanti di protezione).
- Un utilizzo non conforme pregiudica i risultati operativi e comporta rischi elevati per tutti i soggetti coinvolti.

#### Numero di giri consigliato

- Il mancato rispetto del numero di giri massimo consigliato pregiudica la sicurezza operativa.
- In caso di superamento del numero di giri massimo ammissibile gli strumenti lunghi e appuntiti tendono a produrre oscillazioni in risonanza che possono danneggiarli irreparabilmente e causare danni al manipolo.
- Se il diametro della parte operativa è superiore a quello del gambo si possono verificare delle notevoli forze di fuga per il numero di giri troppo elevato, con conseguenti torsioni del gambo e/o rottura dello strumento. Per questo motivo non è assolutamente consentito superare il numero di giri massimo ammissibile.

#### Pressioni operative

Pressioni operative troppo elevate possono danneggiare le lame degli strumenti di taglio e sono pertanto da evitare. Allo stesso tempo sviluppano un calore eccessivo.

- Pressioni operative troppo elevate danneggiano inoltre la grana degli strumenti abrasivi, sviluppando un calore eccessivo.
- Il calore prodotto da pressioni operative troppo elevate può provocare lesioni pulpari oppure danneggiare le lame determinando superfici ruvide. Non si possono escludere danni irreparabili dello strumento.

#### Raffreddamento

- Per evitare un surriscaldamento eccessivo in fase di preparazione occorre raffreddare a sufficienza lo strumento con aria/acqua spray (min. 50 ml/min).
- Negli strumenti per FG con una larghezza complessiva superiore a 19 mm o un diametro maggiore a 1,8 mm può essere richiesto un raffreddamento supplementare.
- Un raffreddamento insoddisfacente può provocare lesioni irreversibili del dente e dei tessuti circostanti.

#### Strumenti usurati

- Le lame scheggiate e non più uniformi vibrano, mentre pressioni operative elevate compromettono gli angoli di preparazione e determinano superfici ruvide.
- L'assenza di diamantatura sugli strumenti diamantati indica che hanno perso l'efficienza di taglio. Questo comporta temperature elevate e rischio di lesioni pulpari.
- Gli strumenti piegati, usurati o senza coassialità di rotazione devono essere subito scartati.
- Sterilizzare prima del abbattimento! Smaltimento secondo regolamenti della clinica.

#### Pulizia e sterilizzazione

Assicurarsi che le procedure di disinfezione e sterilizzazione scelte siano idonee per lo strumento utilizzato.

- Prima del primo impiego sul paziente e subito dopo ciascun utilizzo vi consigliamo di disinfettare, pulire e sterilizzare gli strumenti rotanti. Fino al primo impiego l'immagazzinamento dovrebbe avvenire nell'imballo originale, a temperatura ambiente e al riparo da polvere e umidità.
- Conservare gli strumenti rotanti in recipienti igienici adatti.
- Tutti gli strumenti e le parti sono forniti non sterili e devono essere sterilizzati prima dell'uso sul paziente. Seguire procedure validate per la sterilizzazione. In caso di pulizia e sterilizzazione non conformi gli strumenti possono trasmettere ai pazienti germi patogeni.

- Vi consigliamo disinfettare e pulire gli strumenti non protetti da corrosione utilizzando detergenti anti-corrosione.
- Tutti i materiali sono sterilizzabili secondo EN ISO 17655-1 sterilizzazione caldo-umida in autoclave (recomandiamo una temperatura di 134°C a una pressione di 2,2 bar con un tempo di posa di 5 min minimo).
- Evitare il contatto con H<sub>2</sub>O<sub>2</sub> (perossido di idrogeno) poiché attacca e danneggia i componenti in metallo duro.
- I feltrini non possono essere inseriti in autoclave, prima del uso disinfettarli! Monouso!
- Evitare temperature superiori a 180°C. Il superamento della temperatura consigliata può causare una minor durata del prodotto.
- Il termodisinfettore danneggia gli strumenti rotanti in carburo di tungsteno e gli strumenti soggetti a corrosione con conseguente possibile decolorazione e minor durata del prodotto.
- Vi consigliamo indossare guanti di protezione per tutti i lavori che prevedono l'utilizzo di strumenti sporchi.
- Prima di procedere alla sterilizzazione pulire e disinfettare tutti i componenti. In caso di pulizia manuale pulire gli strumenti da sangue e residui di tessuti con una spazzola idonea.
- Per uso e come usare liquidi disinfettanti e sterilizzanti vi consigliamo di seguire le istruzioni d'uso del produttore di questi prodotti.

#### Stoccaggio

- Conservare gli strumenti all'asciutto.
- Proteggere gli strumenti dal sole, dal calore e dalla polvere.

## GOMMINI/SPAZZOLINI/FELTRINI

#### Avvertenze per l'utilizzo

- Lucidare sempre a bassa pressione operativa per ridurre al minimo lo sviluppo di calore.
- Lucidare sempre in movimenti circolari.
- Per ottenere una lucidatura a specchio vi consigliamo usare tutti i gommini di lucidatura nella sequenza indicata per i vari passaggi.
- I feltrini non possono essere sterilizzati e sono pertanto concepiti per l'utilizzo monouso.
- Pulire i gommini e gli spazzolini con detergenti e disinfettanti idonei.

#### Pulizia e disinfezione

- Gli spazzolini e i gommini devono essere trattati diversamente rispetto agli strumenti rotanti. I liquidi classici per i bagni di disinfezione aggrediscono gli spazzolini e i gommini che diventano morbidi, si gonfiano e di conseguenza si possono staccare.
- Utilizzare pertanto detergenti e disinfettanti idonei. Rispettare la concentrazione prescritta per la diluizione del liquido.

#### Termodisinfettore

- Il termodisinfettore non è adatto per spazzolini e gommini né per altri strumenti rotanti, in quanto può corroderli e danneggiarli.

#### Sterilizzazione

- I gommini sono sterilizzabili in autoclave. Una sterilizzazione in chemiclave o ad aria calda non è applicabile.
- I feltrini non sono sterilizzabili.

## STRUMENTI CANALARI ENDO

#### Consigli di utilizzo

- Impiegare gli strumenti in successione crescente.
- Vi consigliamo di seguire nel utilizzo i diametri senza saltare un diametro.
- I diametri grandi sono sconsigliati per canali fortemente curvi (pericolo di rottura e di perforazione).
- Controllare gli strumenti con cura dopo ogni impiego per individuare eventuali segni di usura e deformazione.
- Proteggere i pazienti dall'ingestione accidentale. Assicurare gli strumenti con l'ausilio di catenelle, anellini o cordicelle (strumenti manuali).
- L'eliminazione regolare dei trucioli dentali impedisce l'impastamento e l'intasamento delle lame; irrigare regolarmente con NaOCl al 2,5 % dopo ogni passaggio strumentale.
- Gli strumenti utilizzati per la preparazione di canali fortemente curvi dovrebbero essere impiegati una volta sola e sostituiti.

La versione elettronica dei consigli per l'utilizzo è disponibile su [www.diaswiss.ch](http://www.diaswiss.ch).

CE 1250 (strumenti manuali CE)

Version: 10/2014

## Explanation of pictograms

## Explication des pictogrammes

## Erläuterung der Piktogramme

## Explicación de los pictogramas

## Spiegazione delle pittogramme



Single use only  
Usage unique  
Nur zum Einmalgebrauch  
Desechable  
Monouso



Manufacturer  
Producteur  
Hersteller  
Fabricante  
Produttore



LOT number  
Numéro de LOT  
Chargenbezeichnung  
Denominación del lote  
Specificazione numero di lotto



See instructions for use  
Lire les conseils d'utilisation  
Gebrauchsanweisung beachten  
Prestar atención a los consejos de utilización  
Osservare le istruzioni d'uso



Order number  
Référence  
Bestellnummer  
Número de pedido  
Numero d'ordine

<b>Dentistry   Cabinet dentaire   Zahnarzt   Clinica dental   Studio</b>	<b>6 - 76</b>
Diamond instruments   Instruments diamantés   Diamantwerkzeuge   Instrumentos diamantados   Strumenti diamantati	6 - 39
Carbide instruments   Fraises en carbure de tungstène   Hartmetallwerkzeuge   Fresas en carburo de tungsteno   Strumenti in carburo di tungsteno	40 - 51
Polishers   Polissoirs   Polierer   Pulidores   Gommini	52 - 59
Surgery   Chirurgie   Chirurgie   Cirugia   Strumenti chirurgici	60 - 64
Endodontic instruments   Instruments endodontiques   Endodontische Instrumente   Instrumentos de endodoncia   Strumenti canalari ENDO	65 - 68
Accessories   Divers   Sonstige Instrumente   Accesorios   Accessori	69 - 70
Instructions for use   Instructions pour usage   Gebrauchsanweisung   Manual de instrucciones   Istruzioni d'uso	71 - 76

<b>Dental lab   Laboratoire   Labor   Laboratorio dental   Laboratorio</b>	<b>77 - 151</b>
Carbide instruments   Fraises en carbure   Hartmetallinstrumente   Fresas en carburo de tungsteno   Frese in carburo di tungsteno	78 - 97
Electroplated diamonds   Instruments diamantés galvaniques   Galvanische Diamanten   Instrumentos diamantados galvanicos   Strumenti diamantati galvanizzati	98 - 107
Sintered diamonds   Instruments diamantés dans la masse   Sinterdiamanten   Instrumentos de diamante macizo   Strumenti diamantati sinterizzati	108 - 114
Discs   Disques   Scheiben   Discos   Dischi	115 - 125
Zirconia tools   Outils pour le zircon   Zirkonwerkzeuge   Instrumentos para zirconio   Strumenti per zirconia	126 - 132
Polishers   Polissoirs   Polierer   Pulidores   Gommini	133 - 141
Consumables   Consommables   Verbrauchsartikel   Consumibles   Articoli di consumo	142 - 149
Accessories   Divers   Sonstige Instrumente   Accesorios   Accessori	150 - 151
<b>Index   Index   Index   Índice   Indice</b>	<b>152 - 156</b>

## Carbide cutters

Diaswiss carbide instruments leave nothing to be desired in terms of durability, cutting efficiency, surface quality and the range available. As well as plain and cross-cut cutters, Diaswiss also offers a range of innovative cuts for specific materials and applications. The manufacturing process of the carbide instruments has special features, which are of direct benefit to the user. This includes the complex carbide soldering, when the shaft is inserted into the carbide head during the soldering process resulting in significantly greater stability, less risk of breakage and better running smoothness.

### Order-No

The order number is indicated as "Order-No." for each article. Please use these order numbers plus the required diameter.

### Packaging

Diaswiss carbide cutters are packed individually.

### Recommended speed

Diaswiss carbide cutters achieve best results at speeds below 30,000 rpm.

## Fraises en carbure de tungstène

Les instruments en carbure de Diaswiss répondent à toutes les exigences en termes de durée de vie, de capacité de coupe ainsi que d'état de surfaces. Outre les fraises à denture simple et croisée, Diaswiss propose une série de dentures innovantes pour des matériaux et des applications spécifiques. La qualité de la finition des instruments en carbure se distingue par un procédé complexe de brasage qui consiste à introduire la tige de la fraise dans la tête durant cette opération. Nous obtenons par ce procédé une excellente stabilité réduisant ainsi les vibrations et les risques de rupture.

### Référence

La référence est indiquée pour chaque article en anglais («Order-No.»). Veuillez s'il vous plaît indiquer à la commande cette référence ainsi que le diamètre.

### Conditionnement

Emballage individuel.

### Vitesse recommandée

Un résultat optimal est obtenu avec les fraises carbure Diaswiss jusqu'à une vitesse de 30'000 tpm au maximum.

## Hartmetallfräser

Diaswiss Hartmetallwerkzeuge lassen in Bezug auf Standzeit, Schneidfähigkeit, Oberflächenqualität und Sortiment keine Wünsche offen. Neben einfach- und kreuzverzahnten Fräsern bietet Ihnen Diaswiss auch eine Reihe von innovativen Verzahnungen für spezifische Materialien und Anwendungen an. Die Verarbeitungsqualität der Hartmetallwerkzeuge weist interessante Besonderheiten auf, die unmittelbaren Nutzen für Anwender ergeben, hierzu zählt z.B. die komplexe Dauerhartverlötung, bei der der Schaft während des Lötvorgangs in den Hartmetallkopf eingeführt wird. Dies führt zu einer deutlich höheren Stabilität, geringerer Bruchgefahr sowie besserer Laufruhe.

### Bestellnummer

Die Bestellnummer ist als „Order-No.“ bei jedem Artikel angegeben, bitte verwenden Sie diese Bestellnummern inkl. der Durchmesserangabe.

### Verpackung

Diaswiss Hartmetallfräser werden einzeln verpackt.

### Drehzahlempfehlung

Diaswiss Hartmetallfräser erzielen die besten Arbeitsergebnisse bei einer Drehzahl bis maximal 30.000 UpM.

## Fresas de carburo de tungsteno

Las fresas de carburo de tungsteno de Diaswiss satisfacen todos los deseos en cuanto a la durabilidad, el rendimiento de corte, la calidad de superficie y la gama. Además de fresas de dentado sencillo y cruzado, Diaswiss le también ofrece una serie de innovadores dentados para materiales e indicaciones especiales. La calidad de fabricación de los instrumentos de carburo de tungsteno posee algunas cualidades especiales que suponen un beneficio directo para el usuario, como, p. ej. la soldadura fuerte, donde el vástago es introducido en la cabeza de carburo de tungsteno durante el proceso de soldadura. De este modo se consigue una estabilidad notablemente superior, un menor peligro de rotura y una mejor suavidad de giro.

### Número de pedido

El número de pedido aparece indicado en todos los artículos como "Order-No.". Por favor, utilice este número con indicación del diámetro.

### Envase

Las fresas de carburo de tungsteno Diaswiss se suministran en envases individuales.

### Velocidad recomendada

Las fresas de carburo de tungsteno de Diaswiss ofrecen los mejores resultados de trabajo hasta una velocidad máxima de 30.000 rpm.

## Frese in carburo di tungsteno

Gli strumenti in carburo di tungsteno Diaswiss non lasciano nulla a desiderare in quanto a durata, efficienza di taglio, qualità superficiale e assortimento. Oltre a frese a denti semplici e incrociati, Diaswiss offre anche una serie di tagli innovativi per materiali e applicazioni particolari. La qualità di lavorazione degli strumenti in carburo di tungsteno presenta alcune particolarità che offrono vantaggi immediati per gli utilizzatori, fra queste, ad esempio, il complesso processo di saldatura permanente, durante il quale il gambo viene inserito nella testa in carburo di tungsteno. Ciò produce una stabilità notevolmente superiore, un minor rischio di rotture e una maggiore silenziosità.

### Numero d'ordine

Il numero d'ordine è indicato con "Order-No." per ogni articolo. Per ordinazioni si prega di utilizzare questo numero più l'indicazione del diametro.

### Confezione

Le frese in carburo di tungsteno Diaswiss vengono confezionate singolarmente.

### Numero di giri consigliato

Le frese in carburo di tungsteno Diaswiss ottengono i migliori risultati di lavorazione con un numero di giri massimo di 30.000 giri/min.



## ISO codification

The ISO codification consists of 15 digits in 5 groups:

## Code ISO

Le code ISO est composé de 15 chiffres répartis en cinq groupes :

## ISO-Nummernaufbau

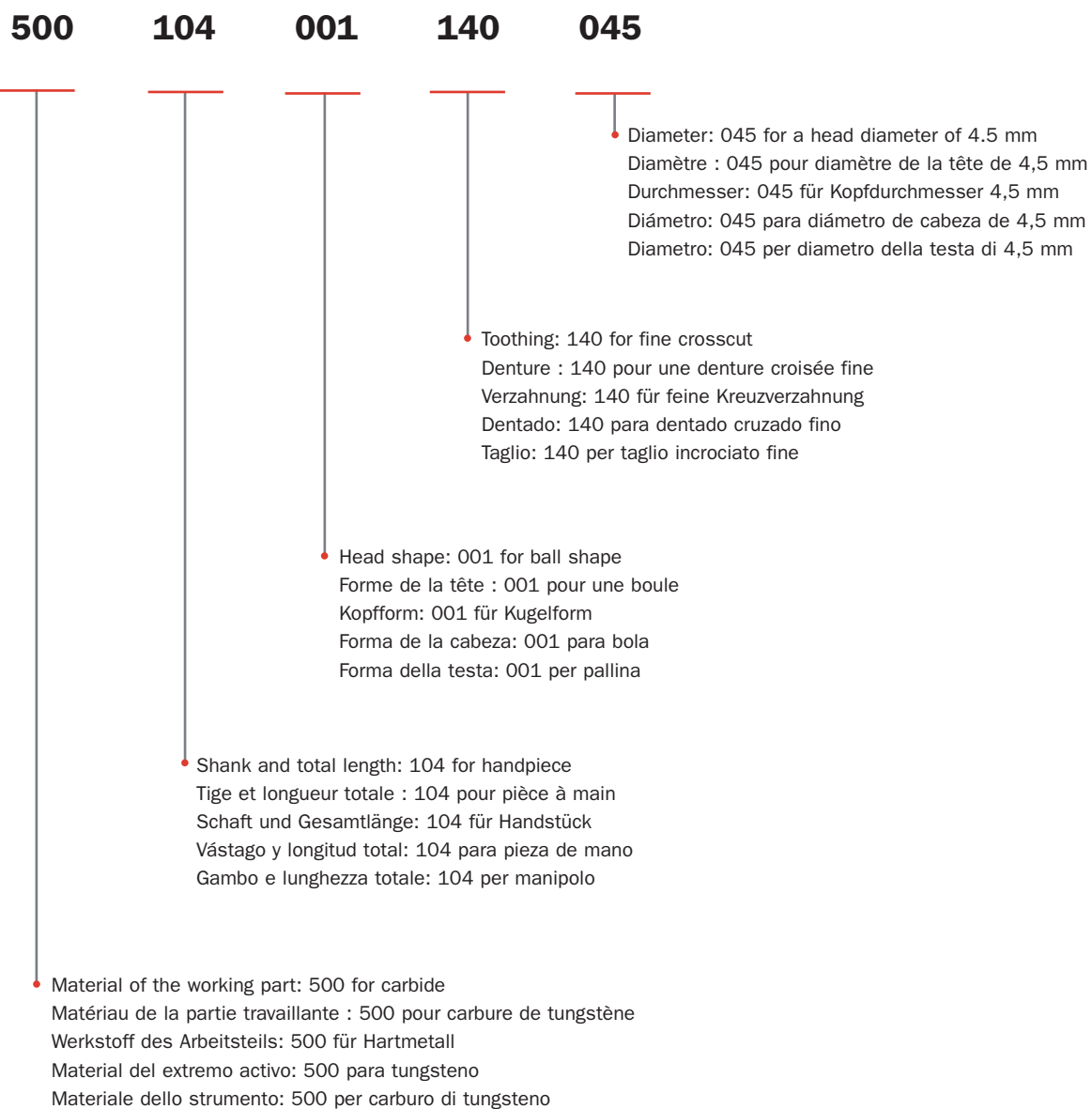
Die ISO-Kodifizierung besteht aus 15 Ziffern, welche in 5 Teilblöcke eingeteilt sind:

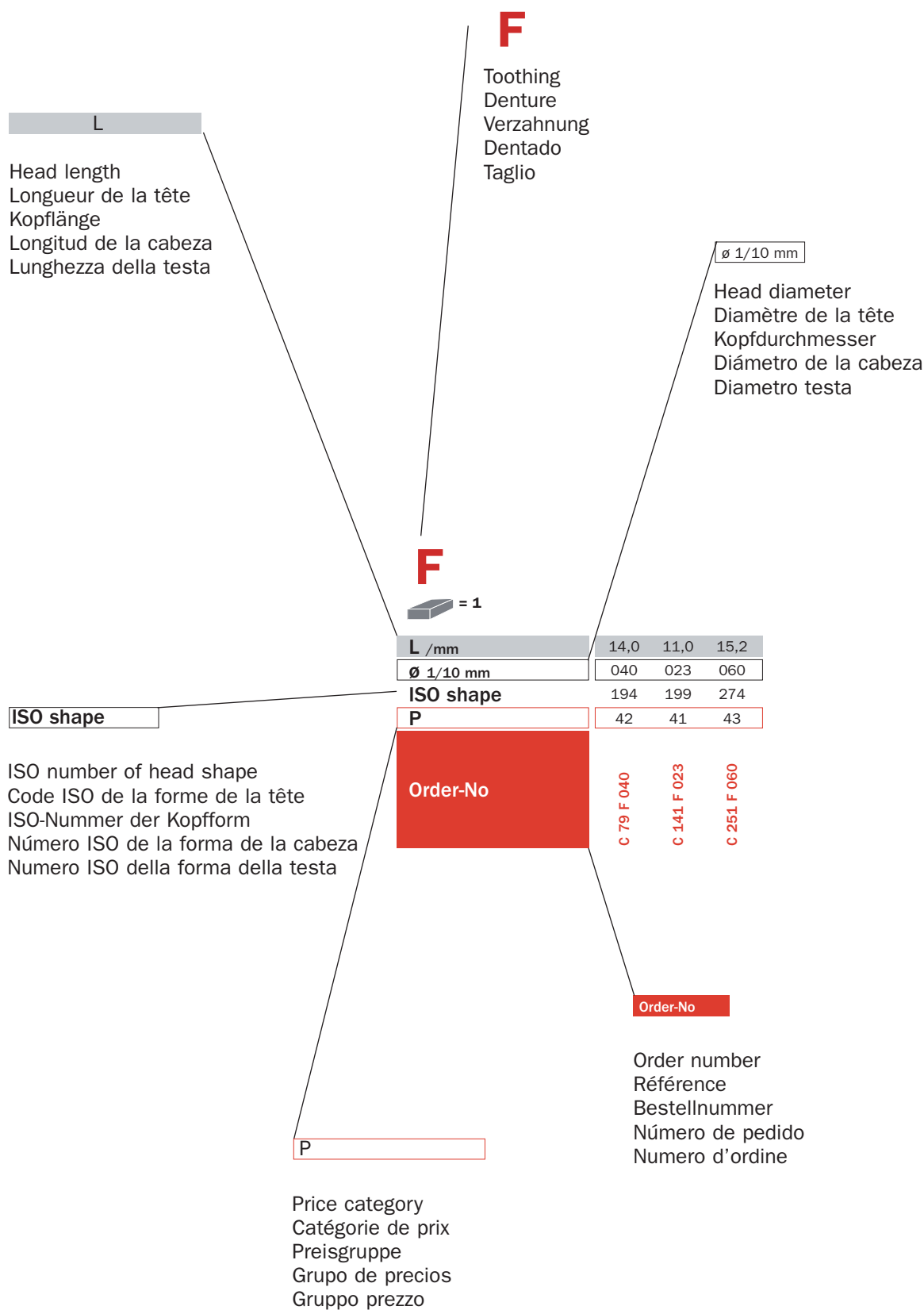
## Composición del número ISO

La codificación ISO se compone de 15 cifras, divididas en 5 bloques:

## Struttura del numero ISO

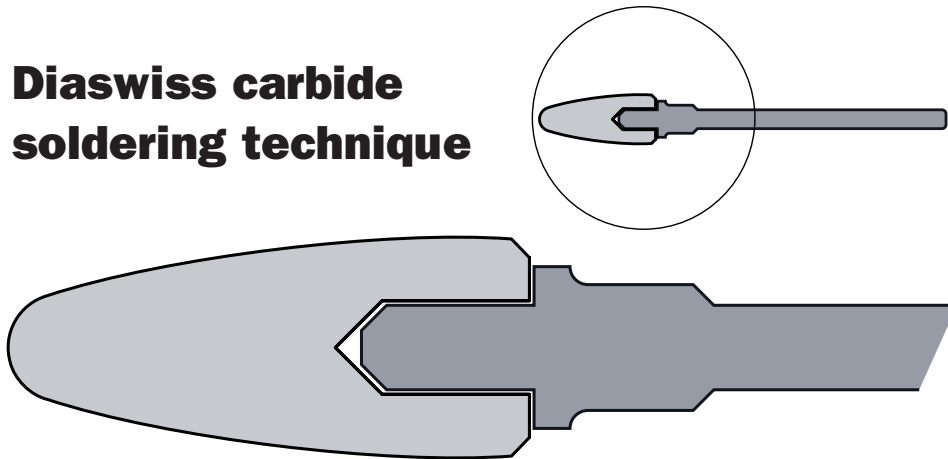
La codifica ISO è costituita da 15 cifre, suddivise in 5 blocchi:







## Diaswiss carbide soldering technique



**C**

Plain cut  
Dentado simple

Denture simple  
Taglio semplice

Einfachverzahnung



- Precious metals, composites
- Alliages précieux, composites
- Edelmetall, Komposit
- Aleaciones preciosas, resinas compuestas
- Metallo nobile, composito

**SF**

 = 1

L /mm	15,0	13,5	4,2	3,6	16,0	16,0
Ø 1/10 mm	023	045	010	016	023	023
ISO shape	201	194	196	272	145	292
P	45	49	42	43	45	45
Order-No	C 23 SF 023	C 79 SF 045	C 138 SF 010	C 274 SF 016	C 486 SF 023	C 487 SF 023



- Precious metals, composites
- Alliages précieux, composites
- Edelmetall, Komposit
- Aleaciones preciosas, resinas compuestas
- Metallo nobile, composito

**F**

 = 1

L /mm	13,1	10,0	13,7
Ø 1/10 mm	040	023	060
ISO shape	194	199	274
P	42	41	43
Order-No	C 79 F 040	C 141 F 023	C 251 F 060

# C

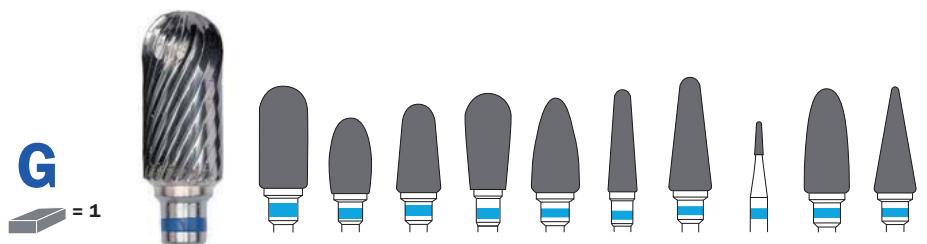
Plain cut  
Dentado simple

Denture simple  
Taglio semplice

Einfachverzahnung



- Acrylics, plaster
- Résines, plâtre
- Kunststoff, Gips
- Acrílicos protéticos, yeso
- Resina, gesso



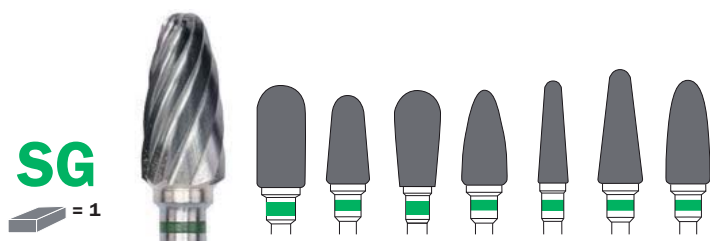
L /mm	13,5	10,0	11,7	12,7	12,5	13,5	15,0	4,2	13,7	14,0
Ø 1/10 mm	060	060	060	060	060	045	060	010	060	060
ISO shape	143	277	260	239	257	194	194	196	275	201
P	48	48	48	48	48	48	48	41	48	48

Order-No

C 72 G 060  
C 73 G 060  
C 75 G 060  
C 77 G 060  
C 78 G 060  
C 79 G 045  
C 79 G 060  
C 138 G 010  
C 251 G 060  
C 416 G 060



- Acrylics, plaster
- Résines, plâtre
- Kunststoff, Gips
- Acrílicos protéticos, yeso
- Resina, gesso



L /mm	13,5	11,7	12,7	12,5	13,5	15,0	13,7
Ø 1/10 mm	060	060	060	060	045	060	060
ISO shape	143	260	239	257	194	194	275
P	51	51	51	51	51	51	51

Order-No

C 72 SG 060  
C 75 SG 060  
C 77 SG 060  
C 78 SG 060  
C 79 SG 045  
C 79 SG 060  
C 251 SG 060



- Acrylics, plaster
- Résines, plâtre
- Kunststoff, Gips
- Acrílicos protéticos, yeso
- Resina, gesso



L /mm	13,5	14,0	13,7
Ø 1/10 mm	060	070	060
ISO shape	143	201	275
P	54	54	54

Order-No

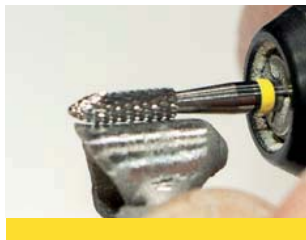
C 72 EG 060  
C 75 EG 070  
C 251 EG 060

## CX

Cross cut  
Dentado cruzado

Denture croisée  
Taglio incrociato

Kreuzverzahnung



**SF**

= 1

- Non-precious and precious alloys, composites
- Alliages précieux et non-précieux, composites
- Edelmetall, Nichtedelmetall, Komposit
- Aleaciones preciosas y no preciosas, resinas compuestas
- Metallo nobile e non nobile, composite

L /mm	15,0	5,5	5,7	13,5	8,0	8,0	8,0	17,0	16,0	16,0
Ø 1/10 mm	023	023	023	045	016	023	023	023	023	023
ISO shape	201	227	239	194	198	198	289	187	145	292
P	50	50	50	54	49	50	50	50	50	50
Order-No	CX 23 SF 023	CX 30 SF 023	CX 77 SF 023	CX 79 SF 045	CX 138 SF 016	CX 138 SF 023	CX 139 SF 023	CX 257 SF 023	CX 486 SF 023	CX 487 SF 023

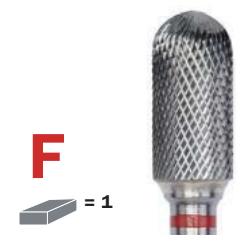


**F**

= 1

- Non-precious and precious alloys, composites
- Alliages précieux et non-précieux, composites
- Edelmetall, Nichtedelmetall, Komposit
- Aleaciones preciosas y no preciosas, resinas compuestas
- Metallo nobile e non nobile, composite

L /mm	15,0	8,0	–	13,5	3,3	10,0	8,5	11,7	5,7	12,7	7,0
Ø 1/10 mm	023	023	023	060	014	060	040	060	023	060	023
ISO shape	201	141	001	143	277	277	198	200	239	239	257
P	47	46	46	53	46	53	52	53	46	53	46
Order-No	CX 23 F 023	CX 24 F 023	CX 71 F 023	CX 72 F 060	CX 73 F 014	CX 73 F 060	CX 75 F 040	CX 75 F 060	CX 77 F 023	CX 77 F 060	CX 78 F 023



**F**

= 1

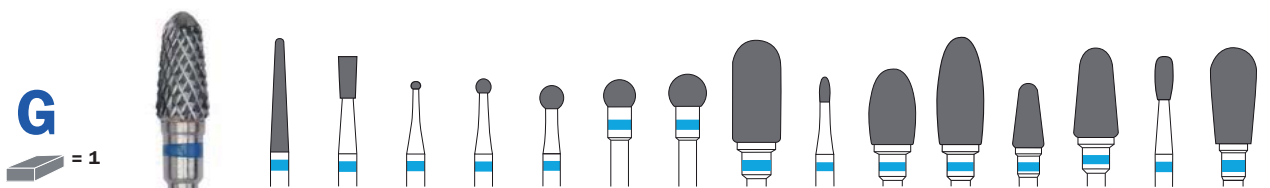
L /mm	8,4	12,5	13,1	13,5	15,0	14,5	8,0	8,0	8,0	13,7	15,0	17,0	16,0	16,0
Ø 1/10 mm	040	060	040	045	060	040	016	023	023	060	060	023	023	023
ISO shape	273	275	194	194	194	201	198	198	289	275	292	187	145	292
P	52	53	47	53	53	47	46	46	46	53	53	47	47	47
Order-No	CX 78 F 040	CX 78 F 060	CX 79 F 040	CX 79 F 045	CX 79 F 060	CX 80 F 040	CX 138 F 016	CX 138 F 023	CX 139 F 023	CX 251 F 060	CX 253 F 060	CX 257 F 023	CX 486 F 023	CX 487 F 023

# CX

Cross cut  
Dentado cruzado

Denture croisée  
Taglio incrociato

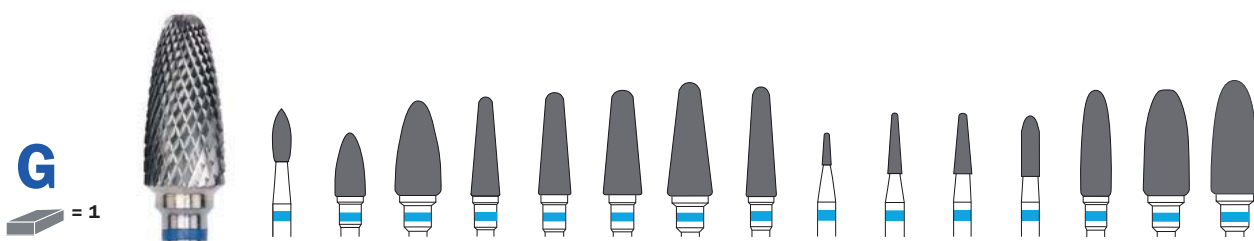
Kreuzverzahnung



L /mm	15,0	5,5	-	-	-	-	-	13,5	3,3	10,0	14,2	8,5	11,7	5,7	12,7
Ø 1/10 mm	023	023	010	023	031	040	050	060	014	060	060	040	060	023	060
ISO shape	201	227	001	001	001	001	001	143	277	277	277	198	200	239	239
P	46	45	45	45	50	50	50	50	45	50	50	49	50	45	50

Order-No

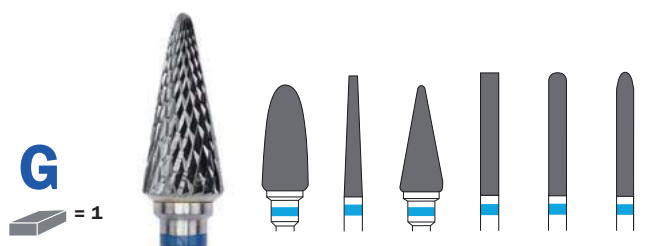
CX 23 G 023  
CX 30 G 023  
CX 71 G 010  
CX 71 G 023  
CX 71 G 031  
CX 71 G 040  
CX 71 G 050  
CX 72 G 060  
CX 73 G 014  
CX 73 G 060  
CX 74 G 060  
CX 75 G 040  
CX 75 G 060  
CX 77 G 023  
CX 77 G 060



L /mm	7,0	8,4	12,5	13,1	13,5	13,8	15,0	14,5	4,2	8,0	8,0	8,0	14,0	14,0	15,0
Ø 1/10 mm	023	040	060	040	045	050	060	040	010	016	023	023	040	060	060
ISO shape	257	273	275	194	194	194	194	201	196	198	198	289	275	275	292
P	45	49	50	50	50	50	50	49	42	45	45	45	49	50	50

Order-No

CX 78 G 023  
CX 78 G 040  
CX 78 G 060  
CX 79 G 040  
CX 79 G 045  
CX 79 G 050  
CX 79 G 060  
CX 80 G 040  
CX 138 G 010  
CX 138 G 016  
CX 138 G 023  
CX 139 G 023  
CX 251 G 040  
CX 251 G 060  
CX 253 G 060



L /mm	14,0	16,0	14,0	16,0	16,0	16,0
Ø 1/10 mm	060	023	060	023	023	023
ISO shape	251	187	201	123	145	292
P	50	45	50	46	46	46

Order-No

CX 251L G 060  
CX 257 G 023  
CX 416 G 060  
CX 460 G 023  
CX 486 G 023  
CX 487 G 023

- Non-precious alloys, partials, precious alloys, plaster
- Alliages non-précieux et précieux, stellites, plâtre
- Nichtedelmetall, Modellguss, Edelmetall, Gips
- Aleaciones no preciosas y preciosas, esqueléticos, yeso
- Metallo non nobile e nobile, scheletrati, gesso

## CX

Cross cut  
Dentado cruzado

Denture croisée  
Taglio incrociato

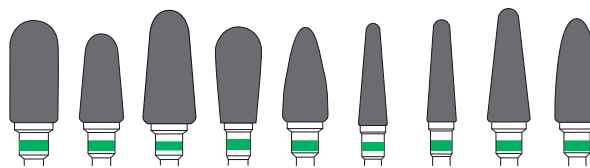
Kreuzverzahnung



- Partial, acrylics, plaster
- Stellites, résines, plâtre
- Modellguss, Kunststoff, Gips
- Esqueléticos, acrílicos protéticos, yeso
- Scheletrati, resina, gesso

**SG**

 = 1



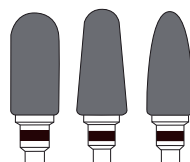
L /mm	13,5	11,7	15,0	12,7	12,5	13,5	13,5	15,0	13,7
Ø 1/10 mm	060	060	070	060	060	040	045	060	060
ISO shape	143	200	201	239	275	194	194	194	275
P	53	53	53	53	53	53	53	53	53
Order-No	CX 72 SG 060	CX 75 SG 060	CX 75 SG 070	CX 77 SG 060	CX 78 SG 060	CX 79 SG 040	CX 79 SG 045	CX 79 SG 060	CX 251 SG 060



- Partial, acrylics, plaster
- Stellites, résines, plâtre
- Modellguss, Kunststoff, Gips
- Esqueléticos, acrílicos protéticos, yeso
- Scheletrati, resina, gesso

**EG**

 = 1



L /mm	13,5	14,0	13,7
Ø 1/10 mm	060	070	060
ISO shape	143	201	275
P	54	54	54
Order-No	CX 72 EG 060	CX 75 EG 070	CX 251 EG 060

**CX**

Cross cut **Tin**

Denture croisée **Tin**  
Dentado cruzado **Tin**

Kreuzverzahnung **Tin**  
Taglio incrociato **Tin**



- Non-precious alloys, precious alloys, composite, zirconia
- Alliages non-précieux et précieux, composites, zircon
- Nichtedelmetall, Edelmetall, Komposite, Zirkon
- Aleaciones no preciosas y preciosas, resinas compuestas, circonio
- Metallo non nobile e nobile, composito, zirconio

**F**  
TiN coating  
= 1

L /mm	8,0	5,7	13,1	8,0	13,7	17,0	16,0
Ø 1/10 mm	023	023	040	023	060	023	023
ISO shape	141	239	194	289	275	187	292
P	50	50	50	50	54	50	50
Order-No	CX 24 F 023 Tin	CX 77 F 023 Tin	CX 79 F 040 Tin	CX 139 F 023 Tin	CX 251 F 060 Tin	CX 257 F 023 Tin	CX 487 F 023 Tin



- Non-precious alloys, precious alloys, composite, zirconia
- Alliages non-précieux et précieux, composites, zircon
- Nichtedelmetall, Edelmetall, Komposite, Zirkon
- Aleaciones no preciosas y preciosas, resinas compuestas, circonio
- Metallo non nobile e nobile, composito, zirconio

**G**  
TiN coating  
= 1

L /mm	13,5	14,0	14,0
Ø 1/10 mm	045	060	060
ISO shape	194	275	201
P	51	51	51
Order-No	CX 79 G 045 Tin	CX 251 G 060 Tin	CX 416 G 060 Tin

## AX

Plain cut with spiral groove

Denture hélicoïdale simple  
Dentado simple con espiral

Einfachverzahnung mit Spirale  
Taglio semplice a spirale



- Non-precious alloys, titanium
- Alliages non-précieus, titane
- Nichtedelmetall, Titan
- Aleaciones no preciosas, titanio
- Metallo non nobile, titanio

**F**  
= 1

L /mm	14,0	13,5	11,5	14,5	16,0
Ø 1/10 mm	023	040	040	060	023
ISO shape	201	194	275	292	292
P	42	43	43	46	42
Order-No	AX 23 F 023	AX 79 F 040	AX 251 F 040	AX 251 F 060	AX 487 F 023

## MX

Cross cut straight

Denture croisée droite  
Dentado cruzado recto

Kreuzverzahnung gerade  
Taglio incrociato diritto



- Acrylics, soft acrylics
- Résines, résines souples
- Kunststoff, weichbleibende Kunststoffe
- Acrílicos, acrílicos blandos
- Resina, resina morbide

**F**  
= 1

L /mm	13,1	8,0	13,7
Ø 1/10 mm	040	023	060
ISO shape	194	198	275
P	47	46	53
Order-No	MX 79 F 040	MX 138 F 023	MX 251 F 060

## KX

Plain cut straight with fine spiral groove  
Einfachverzahnung gerade mit feiner Spirale

Denture hélicoïdale fine simple, droite  
Dentado simple recto con espiral fina  
Taglio semplice diritto a spirale fine



- Non-precious alloys, partials, soft acrylics
- Alliages non-précieus, stellites, résines souples
- Nichtedelmetall, Modellguss, weichbleibende Kunststoffe
- Aleaciones no preciosas, esqueléticos, acrílicos blandos
- Metallo non nobile, scheletrati, resina morbide

**UF**  
= 1

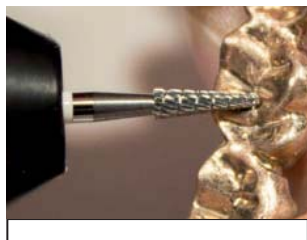
L /mm	10,2	13,1	13,7	16,0
Ø 1/10 mm	023	040	060	023
ISO shape	199	194	275	292
P	46	47	53	46
Order-No	KX 23 UF 023	KX 79 UF 040	KX 251 UF 060	KX 487 UF 023

**SX**

Plain cut with spiral groove  
Dentado simple con espiral

Denture hélicoïdale simple  
Taglio semplice a spirale

Einfachverzahnung mit Spirale



**UF**



L /mm	13,1	8,0	8,0	13,7
Ø 1/10 mm	040	018	023	060
ISO shape	194	198	198	275
P	43	42	42	46

Order-No

SX 79 UF 040  
SX 138 UF 018  
SX 138 UF 023  
SX 251 UF 060

- Precious metals, composite
- Alliages précieux, composites
- Edelmetall, Komposit
- Aleaciones preciosas, resinas compuestas
- Metallo nobile, composito

**T**

Titanium cut  
Dentado titanio

Denture titane  
Taglio titanio

Titanverzahnung



**F**



L /mm	13,1	13,7
Ø 1/10 mm	040	060
ISO shape	194	275
P	48	52

Order-No

T 79 F 040  
T 251 F 060

- Titanium
- Titane
- Titan
- Titanio
- Titanio



**EG**



L /mm	8,0	13,1	8,0
Ø 1/10 mm	023	040	023
ISO shape	289	194	198
P	46	48	46

Order-No

T 39 EG 023  
T 79 EG 040  
T 138 EG 023

- Titanium
- Titane
- Titan
- Titanio
- Titanio



## CX

Cross cut  
Dentado cruzado

Denture croisée  
Taglio incrociato

Kreuzverzahnung



- Non-precious alloys, partials, precious alloys, plaster
- Alliages non-précieux et précieux, stellites, plâtre
- Nichtedelmetall, Modellguss, Edelmetall, Gips
- Aleaciones no preciosas y preciosas, esqueléticos, yeso
- Metallo non nobile e nobile, scheletrati, gesso

L /mm	15,0	–	15,0	8,0	8,0	14,0	16,0
Ø 1/10 mm	023	031	060	023	023	060	023
ISO shape	201	001	194	198	289	275	292
P	51	55	55	50	50	55	51
Order-No	CX 23 G 023 IB	CX 71 G 031 IB	CX 79 G 060 IB	CX 138 G 023 IB	CX 139 G 023 IB	CX 251 G 060 IB	CX 487 G 023 IB

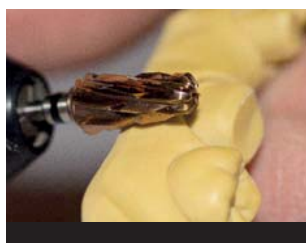
- Powernitride coating using the latest coating technology. Significantly enhanced lifetime compared to conventional coatings, reduced friction resistance without loss of cutting efficiency. Smooth running.

- Revêtement Powernitride découlant des dernières avancées technologiques. Augmentation significative de la durée de vie par rapport aux revêtements classiques, réduit de manière significative la résistance au frottement, efficacité augmentée et parfaite concentricité.

- Powernitridbeschichtung in neuester, technologischer Ausführung. Signifikant erhöhte Standzeit gegenüber herkömmlichen Beschichtungen, deutlich geringerer Reibungswiderstand bei gleicher Aggressivität und weicherem Rundlauf.

- Revestimiento con Powernitrid en su más novedosa versión tecnológica. Vida útil significativamente aumentada en comparación con revestimientos tradicionales, resistencia a la fricción reducida pero manteniendo la misma agresividad y ofreciendo una concentricidad más suave.

- Gratie al trattamento speciale Powernitride di superfici, una maggior durata della fresa rispetto alle frese con trattamento tradizionale, riduzione della resistenza di attrito, mantenendo la stessa aggressività e la morbide rifinitura.



- Partial, acrylics, plaster
- Stellites, résines, plâtre
- Modellguss, Kunststoff, Gips
- Esqueléticos, acrílicos protéticos, yeso
- Scheletrati, resina, gesso

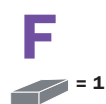
L /mm	14,0
Ø 1/10 mm	070
ISO shape	201
P	55
Order-No	CX 75 EG 070 IB

## AX

Plain cut with spiral groove

Denture hélicoïdale simple  
Dentado simple con espiral

Einfachverzahnung mit Spirale  
Taglio semplice a spirale



- Non-precious alloys, titanium
- Alliages non-précieux, titane
- Nichtedelmetall, Titan
- Aleaciones no preciosas, titanio
- Metallo non nobile, titanio

L /mm	14,0	13,5	11,5	14,5	16,0
Ø 1/10 mm	023	040	040	060	023
ISO shape	201	194	275	292	292
P	45	47	47	51	45
Order-No	AX 23 F 023 IB	AX 79 F 040 IB	AX 251 F 040 IB	AX 251 F 060 IB	AX 487 F 023 IB

**MX**

Cross cut straight

Denture croisée droite  
Dentado cruzado recto

Kreuzverzahnung gerade  
Taglio incrociato diritto



**NEW**

**F**

 = 1



L /mm	13,1	8,0	13,7
Ø 1/10 mm	040	023	060
ISO shape	194	198	275
P	52	51	55

Order-No

MX 79 F 040 IB

MX 138 F 023 IB

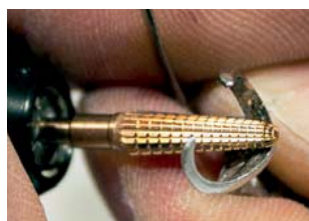
MX 251 F 060 IB

- Acrylics, soft acrylics
- Résines, résines souples
- Kunststoff, weichbleibende Kunststoffe
- Acrílicos, acrílicos blandos
- Resina, resina morbide

**KX**

Plain cut straight with fine spiral groove  
Einfachverzahnung gerade mit feiner Spirale

Denture hélicoïdale fine simple, droite  
Dentado simple recto con espiral fina  
Taglio semplice diritto a spirale fine



**NEW**

**UF**

 = 1



L /mm	10,2	13,1	13,7	16,0
Ø 1/10 mm	023	040	060	023
ISO shape	199	194	275	292
P	51	52	55	51

Order-No

KX 23 UF 023 IB

KX 79 UF 040 IB

KX 251 UF 060 IB

KX 487 UF 023 IB

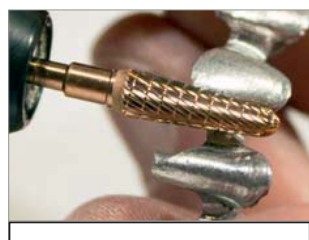
- Non-precious alloys, partials, soft acrylics
- Alliages non-précieux, stellites, résines souples
- Nichtedelmetall, Modellguss, weichbleibende Kunststoffe
- Aleaciones no preciosas, esqueléticos, acrílicos blandos
- Metallo non nobile, scheletrati, resina morbide

**SX**

Plain cut with spiral groove  
Dentado simple con espiral

Denture hélicoïdale simple  
Taglio semplice a spirale

Einfachverzahnung mit Spirale



**NEW**

**UF**

 = 1



L /mm	13,1	13,7
Ø 1/10 mm	040	060
ISO shape	194	275
P	47	51

Order-No

SX 79 UF 040 IB

SX 251 UF 060 IB

- Precious metals, composite
- Alliages précieux, composites
- Edelmetall, Komposit
- Aleaciones preciosas, resinas compuestas
- Metallo nobile, composito



- Thermoplastics, tray material
- Matériaux thermoplastiques et d'em-preinte
- Schneiden von Kunststoffen und Löffelmaterial
- Termoplásticos, materiales para cube-tas
- Per tagliare e bucare i materiali termo-plastici

**CC**

= 1

L /mm	8,5	10,5	12,5
Ø 1/10 mm	016	023	023
ISO shape	468	468	467
P	41	41	42

Order-No

CC3 016

CC3 023

CC4 023

**1**

ISO 001

= 6

L														
			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	P	Order-No	ø 1/10 mm											
HP	31	104 001 ...	005	006	008	010	012	014	016	018	021	023	027	
US No.			1/4	1/2	1	2	3	4	5	6	7	8	10	

**2**

ISO 010

= 6

L			1,0	1,0	1,0	1,5	1,5	1,5	2,0
S	P	Order-No	ø 1/10 mm						
HP	31	104 002 ...	006	008	010	012	014	016	018
US No.			33/2	34	35	36	37	38	39

**21**

ISO 107

= 6

L		4,5	4,5	5,0
S	P	Order-No	ø 1/10 mm	
HP	31	104 021 ...	010	012 014
US No.		57	58	59

**21R**

ISO 137

= 6

L		4,5	4,5
S	P	Order-No	Ø 1/10 mm
HP	31	104 021R ...	010 012
US No.		1157	1158


**23**

ISO 168

= 6


L			4,0	4,0	4,0	5,0
S	P	Order-No	ø 1/10 mm			
HP	31	104 023 ...	008	010	012	016
US No.			169	170	171	172

**23L**  
ISO 171




L		5,5	5,5	5,8
S	P	Order-No		
HP	31	104 023L ...		
US No.		169L	170L	171L

**23R**  
ISO 194




L		4,5	4,5	5,0
S	P	Order-No		
HP	31	104 023R ...		
US No.		1170	1171	1172

**31**  
ISO 109




L		4,0	4,0	4,0	4,5	4,8	5,0
S	P	Order-No					
HP	31	104 031 ...					
US No.		556	556	557	558	559	560

**31L**  
ISO 110




L		6,5	6,5
S	P	Order-No	
HP	31	104 031L ...	
US No.		557L	558L

**31R**  
ISO 137




L		4,0	4,5	4,5
S	P	Order-No		
HP	31	104 031R ...		
US No.		1556	1557	1558

**33**  
ISO 167



L		4,0	4,5	4,5	5,0	5,0
S	P	Order-No				
HP	31	104 033 ...				
US No.		699	700	701	702	703

**33L**  
ISO 171



L		5,5	5,5	5,5
S	P	Order-No		
HP	31	104 033L ...		
US No.		699L	700L	701L

**33R**  
ISO 194



L		5,0
S	P	Order-No
HP	31	104 033R ...
US No.		702R

## Milling technique

Diaswiss offers instruments for milling technique with various cross-cuts „T“ in both 2.35 mm and 3 mm shanks:

<b>F</b>	Fine	(red ring)
<b>G</b>	Coarse	(blue ring)
<b>SG</b>	Super Coarse	(green ring)

Together with an array of special instruments and polishers, we provide a suitable range of instruments for parallel milling at 0° and for conometry at 2°, 4° and 6° (specified as the angle „A“ for each instrument), which are suitable for all relevant milling technique applications.

### Order-No

The order number is indicated as “Order-No.” for each article. Please use these order numbers plus the required diameter.

### Packaging

Diaswiss carbide cutters and polishers for milling technique are packed individually.

### Recommended speed

Diaswiss carbide cutters for milling technique obtain the best results at speeds of up to 12,000 rpm.

Wax cutters should be used at a maximum of 6,000 rpm; polishers between 5,000 and 10,000 rpm.

## Technique de fraisage

Les instruments de fraisage Diaswiss sont offerts avec plusieurs types „T“ de denture en tiges 2,35 mm et 3 mm :

<b>F</b>	fine	(bague rouge)
<b>G</b>	gros	(bague bleue)
<b>SG</b>	supergros	(bague verte)

Notre large gamme d'instruments couvre toutes les techniques de fraisage. Fraisage en parallèle à 0° ainsi que pour une conicité à 2°, 4° et 6° (indiqués comme angle « A » pour chaque instrument).

### Référence

La référence est indiquée sur chaque article sous le terme «Order-No», veuillez utiliser ces numéros de commande et indiquer le diamètre.

### Emballage

Les fraises en carbure et polissoirs Diaswiss pour la technique de fraisage sont emballés individuellement.

### Vitesses recommandées

Les meilleurs résultats sont obtenus à une vitesse allant jusqu'à 12.000 tpm.

Les fraises à cire doivent être utilisées jusqu'à une vitesse de 6.000 tpm maximum, les polissoirs entre 5.000 et 10.000 tpm

## Frästechnik

Diaswiss Frästechnikinstrumente werden in verschiedenen Verzahnungen „T“ in 2,35 mm und 3 mm Schaftstärke angeboten:

<b>F</b>	Fein	(roter Ring)
<b>G</b>	Grob	(blauer Ring)
<b>SG</b>	Supergrob	(grüner Ring)

Zusammen mit einer Reihe von Spezialinstrumenten sowie Polierern ergibt sich ein sinnvoll sortiertes Programm von Instrumenten zum Parallelfraßen in 0° sowie für die Konometrie in 2°, 4° und 6° (als „angle“ „A“ bei jedem Instrument angegeben), mit dem alle relevanten Frästechnikanwendungen abgedeckt werden.

### Bestellnummer

Die Bestellnummer ist als „Order-No.“ bei jedem Artikel angegeben, bitte verwenden Sie diese Bestellnummern inkl. der Durchmesserangabe.

### Verpackung

Diaswiss Hartmetallfräser und Polierer für Frästechnik werden einzeln verpackt.

### Drehzahlempfehlung

Diaswiss Hartmetallfräser für Frästechnik erzielen die besten Arbeitsergebnisse bei einer Drehzahl bis 12.000 UpM.

Wachsfräser sollten bei maximal 6.000 UpM eingesetzt werden, Polierer zwischen 5' und 10.000 UpM.

## Técnica de fresado

Los instrumentos para el fresado de Diaswiss están disponibles con diferentes niveles „T“ de dentado en vástagos 2,35 mm y 3 mm:

<b>F</b>	Fino	(anillo rojo)
<b>G</b>	Grueso	(anillo azul)
<b>SG</b>	Supergrueso	(anillo verde)

En combinación con una serie de instrumentos especiales y de pulidores se consigue un programa perfectamente surtido de instrumentos para el fresado paralelo en 0° y para la conometría en 2°, 4° y 6° (indicado en cada instrumento como “ángulo” „A”) con el que se cubren todas las indicaciones de la técnica de fresado.

### Número de pedido

El número de pedido aparece indicado en todos los artículos como “Order-No.”. Por favor, utilice este número junto con la indicación del diámetro.

### Envase

Las fresas de carburo de tungsteno y los pulidores para la técnica de fresado se suministran en envases individuales.

### Velocidad recomendada

Las fresas de carburo de tungsteno de Diaswiss para la técnica de fresado ofrecen los mejores resultados de trabajo hasta una velocidad máxima de 12.000 rpm.

Las fresas para cera deben usarse a una velocidad máxima de 6.000 rpm, y los pulidores a una velocidad entre 5.000 y 10.000 rpm.

## Tecnica di fresaggio

Gli strumenti Diaswiss per le tecniche di fresaggio in protesi telescopica sono disponibili con diversi tipi „T“ di taglio in gambo di 2,35 mm e di 3 mm:

<b>F</b>	fine	(anello rosso)
<b>G</b>	grossa	(anello blu)
<b>SG</b>	supergrossa	(anello verde)

La gamma è completata da una serie di strumenti speciali e di lucidatori che compongono un assortimento razionale di strumenti per il fresaggio parallelo a 0° e per la conometria con angolo a 2°, 4° e 6° (specificato come “angolo” „A” in ogni strumento) e coprono tutte le applicazioni rilevanti nelle diverse tecniche di fresaggio.

### Numero d'ordine

Il numero d'ordine è riportato come „Order-No.” per ogni articolo; si prega di usare questo codice di ordinazione compresi i dati del diametro.

### Confezione

Le frese al carburo di tungsteno e i lucidatori Diaswiss per il fresaggio sono confezionati singolarmente.

### Velocità consigliata

I migliori risultati si ottengono con una velocità fino a 12.000 giri/min.

Le frese per cera vanno utilizzate a 6.000 giri/min massimo, i lucidatori tra 5' e 10.000 giri/min.

## 266

Wax cutter

 = 1



A	0°
L /mm	16,5
Ø 1/10 mm	016
ISO shape	471
P	42

Order-No

266 016

## 354R

Wax cutters

 = 1



A	2°	4°	6°
L /mm	15,0	14,5	14,0
Ø 1/10 mm	023	030	040
ISO shape	471	471	471
P	42	42	42

Order-No

354R 023

354R 030

354R 040

## 3681

Wax cutters

 = 1



A	0°	0°	0°
L /mm	11,0	11,0	11,0
Ø 1/10 mm	010	015	023
ISO shape	137	137	137
P	50	50	50

Order-No

3681 010

3681 015

3681 023

## 3781

Wax cutters

 = 1



A	2°	4°	6°
L /mm	16,0	15,0	13,5
Ø 1/10 mm	023	031	040
ISO shape	200	200	220
P	50	50	50

Order-No

3781 023

3781 031

3781 040

## 2635

Milling burs

 = 1



A	0°	0°	0°	0°	0°	0°	0°	0°	0°
L /mm	9,5	9,5	9,5	10,5	10,5	10,5	16,0	16,0	16,0
Ø 1/10 mm	010	010	010	015	015	015	023	023	023
ISO shape	137	137	137	137	137	137	137	137	137
P	48	48	48	48	48	48	48	48	48

Order-No

2635 SG 010

2635 G 010

2635 F 010

2635 SG 015

2635 G 015

2635 F 015

2635 SG 023

2635 G 023

2635 F 023



**2535**

Milling burs



A	2°	2°	2°	4°	4°	4°	6°	6°	6°
L /mm	15,0	15,0	15,0	13,5	13,5	13,5	14,0	14,0	14,0
Ø 1/10 mm	023	023	023	031	031	031	040	040	040
ISO shape	194	194	200	194	194	200	194	194	200
P	48	48	48	49	49	49	49	49	49
T	SG	G	F	SG	G	F	SG	G	F
Order-No	2535 SG 023	2535 G 023	2535 F 023	2535 SG 031	2535 G 031	2535 F 031	2535 SG 040	2535 G 040	2535 F 040

**3266**

Shoulder cutting burs



A	0°	0°
L /mm	-	-
Ø 1/10 mm	015	023
ISO shape	138	138
P	42	42

Order-No

3266 015

3266 023

**3870**

Groove cutters



A	0°	0°	0°	0°
L /mm	7,0	7,0	8,5	10,0
Ø 1/10 mm	010	012	016	020
ISO shape	111	111	111	111
P	45	45	45	45

Order-No

3870 010

3870 012

3870 016

3870 020

**7800**

Twisters



A	0°	0°
L /mm	9,5	11,5
Ø 1/10 mm	010	015
ISO shape	442	423
P	49	49

Order-No

7800 010

7800 015

**7995**

Centering punch



A	-
L /mm	4,0
Ø 1/10 mm	009
ISO shape	418
P	48

Order-No

7995 009



## Diamill Pol

 = 1



A	0°	0°	0°	0°	0°	0°	2°	2°	2°	4°	4°	4°
L /mm	15,0	15,0	15,0	14,5	14,5	14,5	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0
Ø 1/10 mm	060	060	060	033	033	033	060	060	060	060	060	060
ISO shape	114	114	114	113	113	113	175	175	175	175	175	175
P	44	44	44	44	44	44	44	44	44	44	44	44
1 > 2 > 3	1.	2.	3.	1.	2.	3.	1.	2.	3.	1.	2.	3.
Order-No	900 HP 060	901 HP 060	902 HP 060	903 HP 033	904 HP 033	905 HP 033	910 HP 060	911 HP 060	912 HP 060	920 HP 060	921 HP 060	922 HP 060

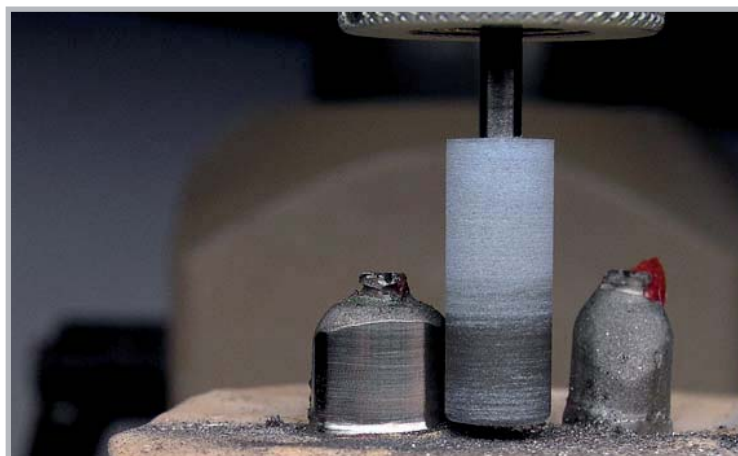
Shank 3mm

Tige 3mm

Schaft 3mm

Vástago 3mm

Gambo 3mm



## 2635-3

Milling burs

 = 1



A	0°	0°	0°	0°	0°	0°	0°	0°	0°
L /mm	9,5	9,5	9,5	10,5	10,5	10,5	16,0	16,0	16,0
Ø 1/10 mm	010	010	010	015	015	015	023	023	023
ISO shape	137	137	137	137	137	137	137	137	137
P	51	51	51	51	51	51	51	51	51
T	SG	G	F	SG	G	F	SG	G	F
Order-No	2635-3 SG 010	2635-3 G 010	2635-3 F 010	2635-3 SG 015	2635-3 G 015	2635-3 F 015	2635-3 SG 023	2635-3 G 023	2635-3 F 023

## Electroplated diamonds

Diaswiss offers a range of exceptionally high-quality diamond tools for various applications, especially ceramics. Our tools feature an extremely homogeneous and dense diamond coating, resulting in above-average tool life. We use specially selected natural diamonds to ensure high cutting power. The Diaswiss diamonds are multi-layered and individually embedded. Although this production process is complex, we feel that it is necessary in order to produce a consistent quality which meets your and our demands.

In addition, we supply diamonds with a spiral diamond design for working acrylics, soft reline material and tray materials.

We also offer Diatrim, a specially developed instrument for grinding plaster models with little vibration whereby the design of the diamond coating prevents clogging.

The wire brush wheel is to be used on stippled partial surfaces.

### Order-No

The order number is indicated as "Order-No" for each article; please use this order number plus the required diameter. Alternatively, you can also use the ISO head form, grit size and diameter.

### Packaging

Diaswiss electroplated diamonds are packed individually or in packs of 6 or 10. Spiral diamonds, Diatrim and the wire brush wheel are packed individually.

### Recommended speed:

- Electroplated diamonds: 5' – 30,000 rpm
- Spiral electroplated diamonds: 3' – 15,000 rpm
- Diatrim: 10' – 20,000 rpm
- Wire brush wheel: 1' – 3,000 rpm

## Instruments diamantés galvaniques

Diaswiss vous propose des instruments diamantés galvaniques de qualité incomparable pour la céramique. Ils se caractérisent par une distribution extrêmement homogène et dense des diamants, permettant d'offrir une durée de vie de nos instruments supérieure à la moyenne. L'utilisation de diamants naturels garantit une grande capacité de coupe et permet de travailler rapidement et de façon précise. Les instruments Diaswiss sont revêtus de plusieurs couches de diamants à sertissage multiple. Ce processus de fabrication complexe est nécessaire pour obtenir une qualité cohérente à la hauteur de vos exigences et des nôtres.

Nous proposons également des instruments diamantés en spirale pour travailler les acryliques, les résines molles et les matériaux d'empreinte.

Le Diatrim est un instrument spécialement développé pour le façonnage de modèles en plâtre, qui se distingue par son diamantage conçu pour éviter l'encrassement.

La brosse en acier diamanté sert à travailler les surfaces des stellites.

### Référence

La référence est indiquée pour chaque article en anglais («Order-No.»). Veuillez s'il vous plaît indiquer à la commande cette référence avec le diamètre. Au lieu de la référence, vous pouvez aussi indiquer dans votre commande le code ISO de la forme de la tête, le grain et le diamètre.

### Conditionnement

Les instruments diamantés galvaniques Diaswiss sont conditionnés par 6 ou 10 ou en emballage individuel. Les instruments diamantés spiralés, Diatrim et la brosse en acier diamanté sont emballés individuellement.

### Vitesses recommandées :

- Instruments diamantés galvaniques : 5 – 30'000 tpm
- Instruments diamantés galvaniques à spirale : 3 – 15'000 tpm
- Diatrim : 10 – 20'000 tpm
- Brosse en acier diamanté : 1 – 3'000 tpm

## Galvanische Diamantwerkzeuge

Diaswiss bietet Diamantwerkzeuge zur Keramikbearbeitung in einzigartiger Qualität an. Unsere Werkzeuge zeichnen sich durch eine extrem homogene und dichte Diamantbeschichtung aus, die überdurchschnittlich hohe Standzeiten ermöglicht. Die Verwendung von besonders ausgesuchten Naturdiamanten sichert eine hohe Schneidfrequenz und ein schnelles und effizientes Arbeiten. Die Diaswiss Diamanten sind mehrfach beschichtet und eingebettet, dieser aufwändige Produktionsprozess ist jedoch notwendig, um eine Ihren und unseren Ansprüchen genügende, konsistente Qualität zu erzeugen.

Darüber hinaus bieten wir Diamanten mit spiralisierter Diamantierung zur Bearbeitung von Kunststoffen, weichbleibenden Unterfütterungsmaterialien und Löffelmaterial an.

Eine Besonderheit stellt der Diatrim dar, ein speziell entwickeltes Instrument zum vibrationsarmen Beschleifen von Gipsmodellen, bei dem die Art der Diamantierung ein Verschmieren verhindert.

Die diamantierte Stahldrahtbürste dient zur Bearbeitung von Modellgußoberflächen.

### Bestellnummer

Die Bestellnummer ist als „Order-No.“ bei jedem Artikel angegeben, bitte verwenden Sie diese Bestellnummern inkl. der Durchmesserangabe. Alternativ können Sie unter Angabe der ISO-Kopfform, Körnung und Durchmesser bestellen.

### Verpackung

Diaswiss galvanische Diamanten werden einzeln bzw. zu 6 oder zu 10 Stück verpackt. Spiralisierte Diamanten, Diatrim und die Stahldrahtbürste werden einzeln verpackt.

### Empfohlene Drehzahl:

- |                                      |                  |
|--------------------------------------|------------------|
| • Galvanische Diamanten:             | 5' – 30.000 UpM  |
| • Galvanische Diamanten mit Spirale: | 3' – 15.000 UpM  |
| • Diatrim:                           | 10' – 20.000 UpM |
| • Stahldrahtbürste:                  | 1' – 3.000 UpM   |

## Instrumentos de diamante galvánicos

Diaswiss le ofrece instrumentos diamantados de calidad exclusiva para el procesamiento de la cerámica. Nuestras instrumentos destacan por su revestimiento diamantado extremadamente homogéneo y compacto, por eso su vida útil es muy superior a la media. El uso de diamantes naturales seleccionados garantiza un alto rendimiento de corte y un trabajo rápido y eficaz. Los cristales de diamante de los instrumentos de Diaswiss están revestidos varias veces y embutidos individualmente. Este complejo proceso de fabricación es necesario para satisfacer su exigencia de una calidad elevada y consistente.

También ofrecemos instrumentos diamantados espiralizados para el procesamiento de materiales sintéticos, materiales de rebase blandos y material para cubeta.

Diatrim es un instrumento singular desarrollado especialmente para tallar modelos de yeso; su tipo de diamantado evita el ensuciamiento.

El cepillo de alambre de acero diamantado sirve para trabajar las superficies de esqueléticos.

### Número de pedido

El número de pedido aparece indicado en todos los artículos como "Order-No.". Por favor, utilice este número junto con la indicación del diámetro. Alternativamente puede hacer su pedido indicando la forma de la cabeza ISO, la granulometría y el diámetro.

### Envase

Los instrumentos diamantados galvánicos de Diaswiss se suministran en envases de 6 o de 10 unidades. Los instrumentos diamantados espiralizados, Diatrim y el cepillo de alambre se suministran en envases individuales.

### Velocidad recomendada:

- |  |                     |
|--|---------------------|
| • Instrumentos diamantados galvánicos:               | 5.000 – 30.000 rpm  |
| • Instrumentos diamantados galvánicos espiralizados: | 3.000 – 15.000 rpm  |
| • Diatrim:   | 10.000 – 20.000 rpm |
| • Cepillo de alambre de acero diamantado:            | 1.000 – 3.000 rpm   |

## Strumenti diamantati galvanizzati

Diaswiss offre strumenti diamantati per la lavorazione della ceramica di eccezionale qualità. I nostri strumenti si distinguono per il loro rivestimento diamantato estremamente omogeneo e compatto, che consente una vita operativa superiore alla media. L'uso di diamanti naturali appositamente scelti assicura un'elevata propensione al taglio e una lavorazione rapida ed efficiente. I diamanti Diaswiss sono più volte rivestiti e incorporati; questo complesso processo produttivo è però necessario per raggiungere una qualità consistente che soddisfi le vostre e le nostre esigenze.

Inoltre offriamo diamanti con diamantatura a spirale, per la lavorazione delle resine, dei materiali morbidi per ribasatura e dei materiali da impronta.

Diatrim rappresenta uno strumento eccezionale, realizzato appositamente per la fresatura dei modelli in gesso, nei quali il tipo di diamantatura impedisce l'impasto con il materiale usato.

La spazzola in metallo diamantata permette di rifinire le superfine degli scheletrati.

### Numero d'ordine

Il numero d'ordine è riportato come „Order-No.“ per ogni articolo; si prega di usare questo codice di ordinazione compresi i dati del diametro. In alternativa, è possibile ordinare immettendo la forma della testa, la struttura della grana e il diametro ISO.

### Confezione

I diamanti galvanizzati Diaswiss sono disponibili singolarmente o in confezioni da 6 o da 10 pezzi. I diamanti a spirale, Diatrim e la spazzola sono confezionati singolarmente.

### Numero di giri consigliato:

- Strumenti diamantati galvanizzati: 5' – 30.000 GpM
- Diamanti galvanizzati a spirale: 3' – 15.000 GpM
- Diatrim: 10' – 20.000 GpM
- Spazzola in metallo diamantata: 1' – 3.000 GpM

## ISO codification

The ISO codification consists of 15 digits in 5 groups:

## Code ISO

Le code ISO est composé de 15 chiffres répartis en cinq groupes :

## ISO-Nummernaufbau

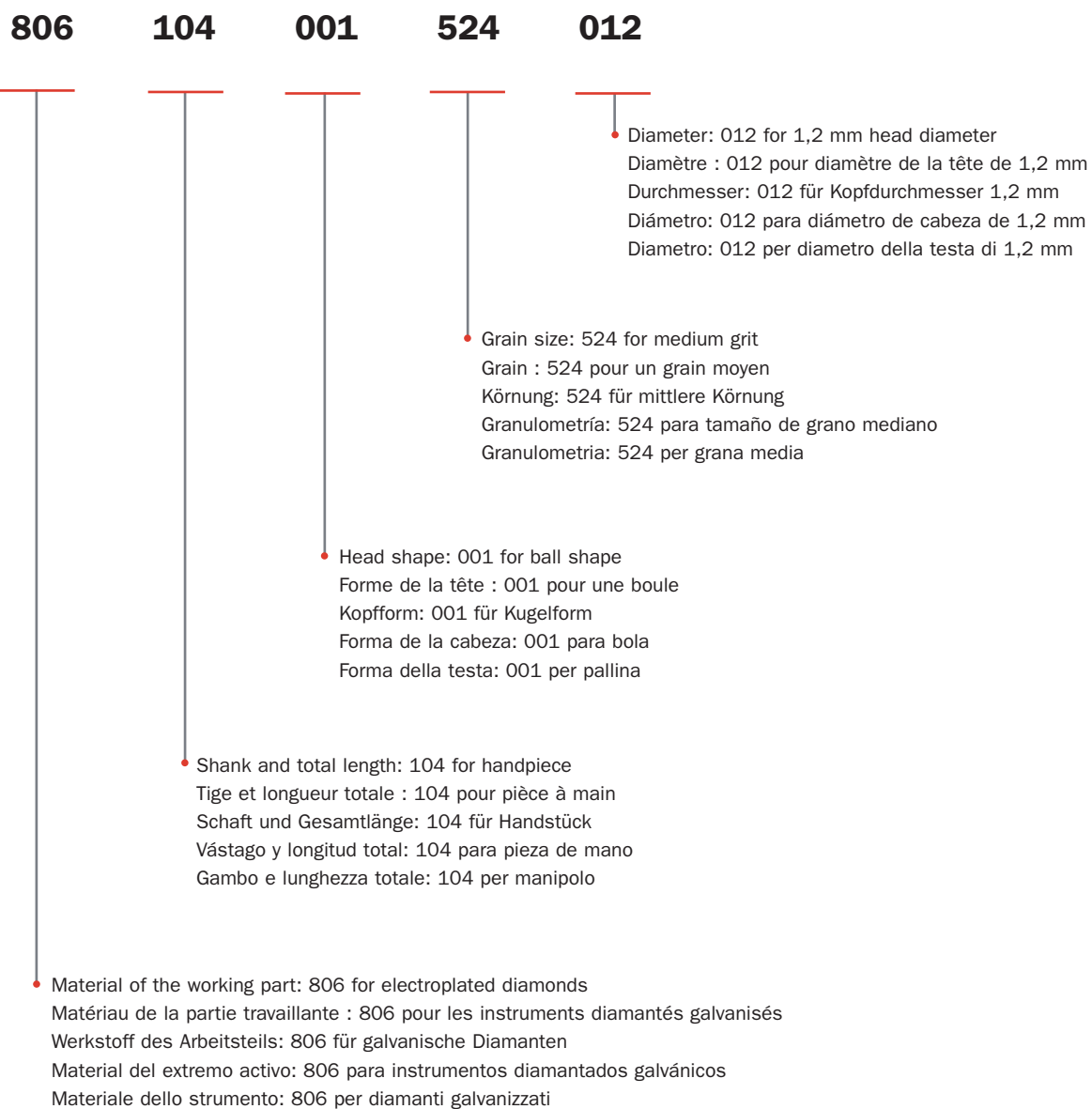
Die ISO-Kodifizierung besteht aus 15 Ziffern, welche in 5 Teilblöcke eingeteilt sind:

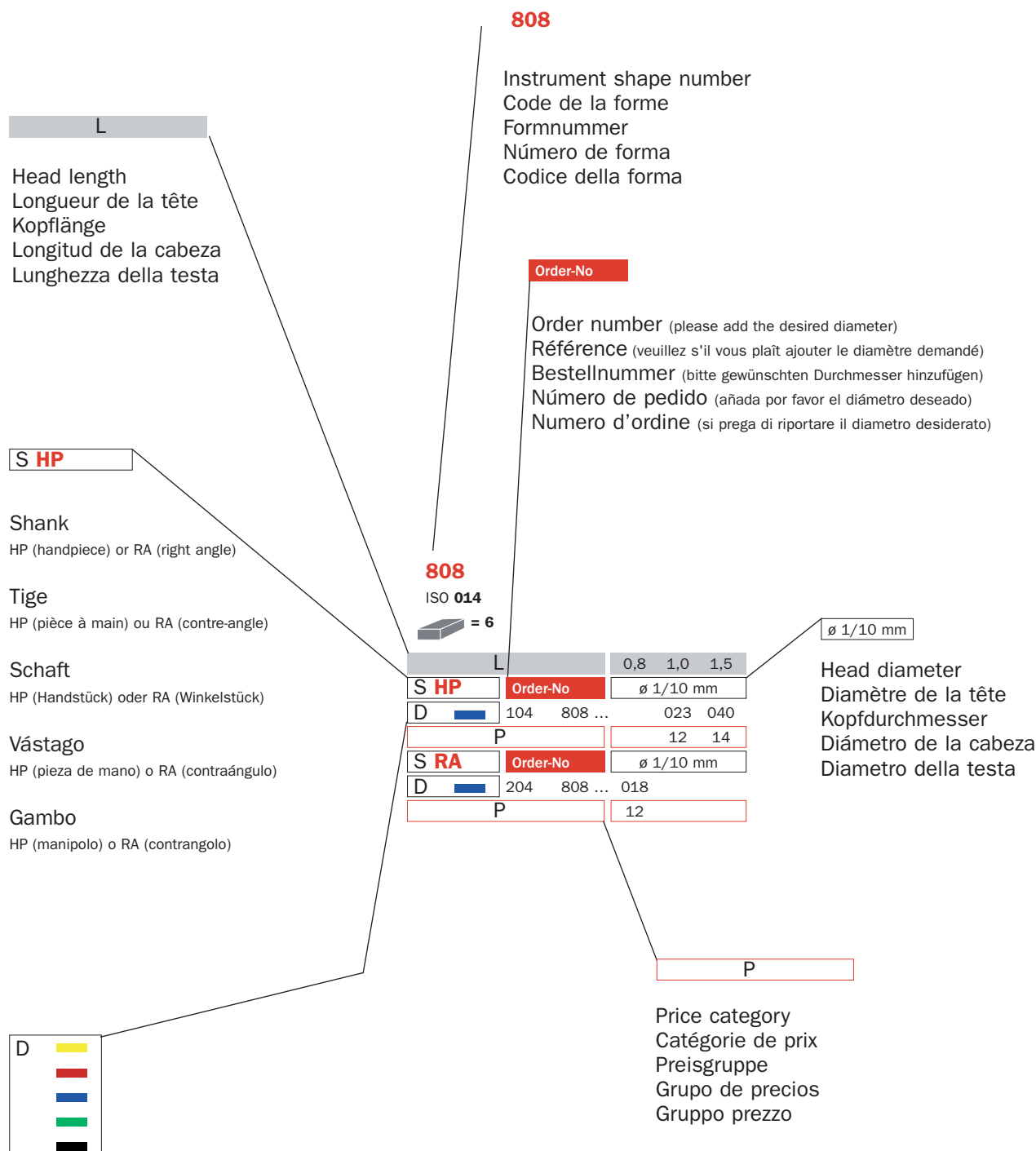
## Composición del número ISO

La codificación ISO se compone de 15 cifras, divididas en 5 bloques:

## Struttura del numero ISO

La codifica ISO è costituita da 15 cifre, suddivise in 5 blocchi:





## Diamond coating

Yellow (C): superfine ISO 504; Red (F): fine ISO 514; Blue: medium (Standard) ISO 524; Green (G): coarse ISO 534; Black (SG): supercoarse ISO 544

## Diamantage

Jaune (C): superfin ISO 504; Rouge (F): fin ISO 514; Bleu: moyen (standard) ISO 524; Vert (G): gros ISO 534; Noir (SG): supergros ISO 544

## Diamantierung

Gelb (C): superfein ISO 504; Rot (F): fein ISO 514; Blau: mittel (Standard) ISO 524; Grün (G): grob ISO 534; Schwarz (SG): supergrob ISO 544


## Diamantado

Amarillo (C): superfino ISO 504; Rojo (F): fino ISO 514; Azul: mediano (estándar) ISO 524; Verde (G): grueso ISO 534; Negro (SG): supergrueso ISO 544

## Diamantatura


Giallo (C): superfine ISO 504; Rosso (F): fine ISO 514; Blu: media (standard) ISO 524; Verde (G): grossa ISO 534; Nero (SG): supergrossa ISO 544

**801**  
ISO 001

 = 6


L	Order-No	ø 1/10 mm
S HP	104 801 ...	009 010 012 014 016 018 021 023 029 035 040 042
D	104 801 ...	11 11 11 11 11 11 12 12 14 14 14 14
P		

**805**  
ISO 010

 = 6


L	Order-No	ø 1/10 mm
S HP	104 805 ...	010 012 014 016 018 023 025
D	104 805 ...	11 11 11 11 11 12 13
P		

**807**  
ISO 225

 = 6


L	Order-No	ø 1/10 mm
S HP	104 807 ...	018 023 025
D	104 807 ...	11 12 13
P		

**808**  
ISO 014

 = 6


L	Order-No	ø 1/10 mm
S HP	104 808 ...	023 040
D	104 808 ...	12 14
P		

**809**  
ISO 151

 = 6


L	Order-No	ø 1/10 mm
S HP	104 809 ...	018
D	104 809 ...	11
P		

**818**  
ISO 040

 = 6


L	Order-No	ø 1/10 mm
S HP	104 818 ...	033 040 050
D	104 818 ...	14 14 14
P		

**820**  
ISO 041

 = 6


L	Order-No	ø 1/10 mm
S HP	104 820 ...	040
D	104 820 ...	14
P		

**825**  
ISO 304

 = 6


L	Order-No	ø 1/10 mm
S HP	104 825 ...	025
D	104 825 ...	12
P		

**831**  
ISO 266

 = 6


L	Order-No	ø 1/10 mm
S HP	104 SG 831 ...	050
D	104 SG 831 ...	14
P		

**835**  
ISO 109




L		5,0	5,0	5,0
S HP	Order-No	ø 1/10 mm		
D	104 835 ...	010	012	016
P		11	11	11

**836**  
ISO 110




L		7,0
S HP	Order-No	ø 1/10 mm
D	104 836 ...	025
P		13

**837**  
ISO 111




L		8,5	9,5	9,5
S HP	Order-No	ø 1/10 mm		
D	104 837 ...	012	014	016
P		11	11	11

**840**  
ISO 111




L		8,0	9,0	9,0	7,0
S HP	Order-No	ø 1/10 mm			
D	104 840 ...	033	040	050	070
P		14	14	14	14

**841**  
ISO 112




L		10,5
S HP	Order-No	ø 1/10 mm
D	104 841 ...	018
P		11

**842R**  
ISO 143




L		12,5
S HP	Order-No	ø 1/10 mm
D	104 842R ...	018
	104 SG 842R ...	018
P		11

**845**  
ISO 170




L		5,2	4,5
S HP	Order-No	ø 1/10 mm	
D	104 845 ...	010	014
P		11	11

**847**  
ISO 171




L		8,0	6,0
S HP	Order-No	ø 1/10 mm	
D	104 847 ...	025	033
P		13	14

**848**  
ISO 172



L		8,5	8,5	9,0	9,5
S HP	Order-No	ø 1/10 mm			
D	104 848 ...	016	018	033	040
	104 G 848 ...	018			
P		11	11	14	14


**849**  
ISO 196




L		4,5	5,0
S HP	Order-No	ø 1/10 mm	
D	104 849 ...	009	016
P		11	11




**850**  
ISO 199




 = 6

L		10,0	10,0	10,0	10,0
S HP	Order-No	ø 1/10 mm			
D	104 850 ...	014	016	025	040
P		11	11	13	14


**852**  
ISO 160




 = 6

L		4,5	6,0
S HP	Order-No	ø 1/10 mm	
D	104 852 ...	010	023
P		11	12


**858**  
ISO 165




 = 6

L		8,0	8,2	8,2
S HP	Order-No	ø 1/10 mm		
D	104 858 ...	012	014	016
P		11	11	11


**859**  
ISO 166




 = 6

L		10,0	10,0	10,0	10,0
S HP	Order-No	ø 1/10 mm			
D	104 F 859 ...				018 025
D	104 859 ...	014	016	018	025
P		11	11	11	13


**860**  
ISO 245




 = 6

L		5,0	5,0
S HP	Order-No	ø 1/10 mm	
D	104 F 860 ...	012	
D	104 860 ...	014	
P		11	11


**862**  
ISO 249




 = 6

L		8,5	8,5
S HP	Order-No	ø 1/10 mm	
D	104 862 ...	012	018
P		11	11


**863**  
ISO 250




 = 6

L		10,0	10,0	10,2
S HP	Order-No	ø 1/10 mm		
D	104 F 863 ...	012	016	
D	104 863 ...	010	012	016
D	104 G 863 ...	012	016	
P		11	11	11


**881**  
ISO 141




 = 6

L		7,5	8,0
S HP	Order-No	ø 1/10 mm	
D	104 881 ...	016	040
P		11	14


**889**  
ISO 540




 = 6

L		4,0
S HP	Order-No	ø 1/10 mm
D	104 889 ...	010
P		11

**368**  
ISO 257



 = 6

L		5,5
S HP	Order-No	ø 1/10 mm
D	104 F 368 ...	023
D	104 368 ...	023
P		12

**Diamond instrument for acrylic dentures**

**Instrument diamanté pour prothèses acryliques**

**Diamantwerkzeug für Prothesenkunststoffe**

**Instrumento diamantado para acrílicos protéticos**

**Strumento diamantato per resine protetiche**



**D104**

ISO 104



L		3,0
S <b>HP</b>	Order-No	ø 1/10 mm
D	104 D104 ...	070
P		14

**Turbo diamonds with spiral**

**Fraises diamantées avec spirale**

**Turbodiamanten mit Spirale**

**Fresas diamantadas con espiral**

**Frese diamantate a spirale**

**T852**

ISO 200



L		13,0	15,0	14,5
S <b>HP</b>	Order-No	ø 1/10 mm		
D	104 SG T852 ...	027	043	063
P		100	101	101

**T852L**

ISO 201



L		15,0
S <b>HP</b>	Order-No	ø 1/10 mm
D	104 SG T852L ...	027
P		100

**T879L**

ISO 291



L		15,5
S <b>HP</b>	Order-No	ø 1/10 mm
D	104 SG T879L ...	027
P		100


## Diatrim

**837**

ISO 201

 = 1




L		12,2
S <b>HP</b>	Order-No	ø 1/10 mm
D 	104 SG 837 ...	070
P		102

**879**

ISO 114

 = 1



L		14,5
S <b>HP</b>	Order-No	ø 1/10 mm
D 	104 SG 879 ...	070
P		102

## Wire brush wheel

### Brosse en acier diamanté

### Stahldrahtbürste

### Cepillo de alambre de acero diamantado

### Spazzola in metallo diamantata

**950**

Diamond coated

ISO 543

 = 1



L		—
S <b>HP</b>	Order-No	ø 1/10 mm
D 	104 SF 950 ...	210
P		16

## Sintered diamonds

The "Diamass" range of sintered diamonds includes a number of particularly powerful sintered diamonds with coarse and extra-coarse diamond grit in addition to a broad selection of instruments in fine and superfine grit. In conjunction with a high diamond concentration, which is progressively exposed during grinding, the specially developed metal bond results in significantly improved tool life and high cutting power. The use of sintered diamonds is recommended in particular for non-precious metals, especially partial frameworks (extracoarse to fine) and for ceramics (fine to superfine).

### Diamass sintered diamonds are available with the following diamond grit:

SF	Superfine (yellow ring)	70 µm
F	Fine (red ring)	100 µm
G	Medium (blue ring)	165 µm
SG	Coarse (green ring)	200 µm
EG	Extracoarse (black ring)	250 µm

### Order-No

The order number is indicated as "Order-No." for article; please use these order numbers plus the required diameter.

### Packaging

Diamass sintered diamonds are packed individually.

### Recommended speed

The best results with Diamass sintered diamonds are achieved at a speed between 15' and 30.000 rpm.

Sintered diamond discs should be used at 3' - 15.000 rpm.

## Instruments diamantés frittés

La gamme «Diamass» comprend des instruments particulièrement performants, à grain gros et extragros, ainsi qu'une sélection d'instruments fins et superfins. Le procédé de production utilisant un liant métallique spécialement développé à cet effet, combiné à une densité élevée de diamants, permet une excellente qualité de meulage ainsi qu'une amélioration de la durée de vie de ces produits. Les instruments diamantés frittés sont recommandés pour les alliages non-précieux particulièrement pour les stellites (grain extragros à fin) ainsi que pour la céramique (grain fin à superfine).

### Les instruments diamantés frittés Diamass sont disponibles dans les diamantages suivants :

SF	superfin (bague jaune)	70 microns
F	fin (bague rouge)	100 microns
G	moyen (bague bleue)	165 microns
SG	gros (bague verte)	200 microns
EG	extragros (bague noire)	250 microns

### Référence

La référence est indiquée pour chaque article en anglais («Order-No.»). Veuillez s'il vous plaît indiquer à la commande cette référence ainsi que le diamètre.

### Conditionnement

Les instruments diamantés frittés Diamass sont emballés individuellement.

### Vitesse recommandée

Des résultats optimaux sont obtenus avec les instruments diamantés frittés Diamass à une vitesse de 15' à 30'000 tpm.

La vitesse recommandée pour les disques Diamass est de 3' - 15'000 tpm.

## Sinterdiamanten

Die Diaswiss Sinterdiamanten „Diamass“ umfassen besonders leistungsfähige Sinterdiamanten in grober und extragrober Diamantkörnung sowie weitere Instrumente in feiner und superfeiner Körnung. Die speziell entwickelte Metallbindung verbunden mit einer hohen Diamantkonzentration, welche durch das Schleifen sukzessive freigesetzt wird, führt zu einer deutlich verbesserten Standzeit und hoher Schneidleistung. Der Einsatz von Sinterdiamanten empfiehlt sich bei der Bearbeitung von Nichteismetalllegierungen, insbesondere Modellguss (extragrob bis fein) sowie für die Bearbeitung von Keramik (fein bis superfein).

### Diamass Sinterdiamanten sind in folgenden Diamantierungen verfügbar:

SF	Superfein (gelber Ring)	70 micron
F	Fein (roter Ring)	100 micron
G	Mittel (blauer Ring)	165 micron
SG	Grob (grüner Ring)	200 micron
EG	Extragrob (schwarzer Ring)	250 micron

### Bestellnummer

Die Bestellnummer ist als „Order-No.“ bei jedem Artikel angegeben, bitte verwenden Sie diese Bestellnummern inkl. der Durchmesserangabe.

### Verpackung

Diamass Sinterdiamanten werden einzeln verpackt.

### Drehzahlempfehlung

Diamass Sinterdiamanten erzielen die besten Arbeitsergebnisse bei einer Drehzahl zwischen 15' und 30.000 UpM.

Sinterdiamantscheiben sollten bei einer Drehzahl von 3' - 15.000 UpM eingesetzt werden.

## Instrumentos de diamante macizo

Los instrumentos de diamante macizo “Diamass” contienen instrumentos de diamante macizo con una granulometría gruesa y extragruesa especialmente eficaces, así como formas en grano fino y superfino. El enlace metálico es un desarrollo especial que, unido a una elevada concentración de diamante que se libera de forma sucesiva durante el tallado, permite obtener una durabilidad notablemente mejorada y un mayor rendimiento de corte. El uso de los instrumentos de diamante macizo está recomendado para aleaciones no preciosas especialmente esqueléticos (granulación extragruesa a fina) y el procesamiento de la cerámica (granulación fina a superfina).

### Los instrumentos de diamante macizo están disponibles con los siguientes tamaños de granulometría:

SF	Superfino (anillo amarillo)	70 micrones
F	Fino (anillo rojo)	100 micrones
G	Medio (anillo azul)	165 micrones
SG	Grueso (anillo verde)	200 micrones
EG	Extragrueso (anillo negro)	250 micrones

### Número de pedido

El número de pedido aparece indicado en todos los artículos como “Order-No.”. Por favor, utilice este número junto con la indicación del diámetro.

### Envase

Los instrumentos de diamante macizo Diamass se suministran en envases individuales.

### Velocidad recomendada

Los instrumentos de diamante macizo Diamass ofrecen los mejores resultados de trabajo a una velocidad entre 15.000 y 30.000 rpm.

Los discos de diamante macizo deben ser utilizados a una velocidad entre 3.000 y 15.000 rpm.

## Strumenti diamantati sinterizzati

La gamma degli strumenti diamantati sinterizzati Diaswiss „Diamass“ contiene strumenti diamantati sinterizzati particolarmente versatili a grana grossa e extragrossa, e una varietà di forme a grana fine e superfine. La lega metallica di speciale realizzazione assieme all'elevata concentrazione del diamante, che viene gradualmente liberato dalla levigatura, porta a una vita operativa sensibilmente migliorata ed a prestazioni di taglio più elevate. Si raccomanda l'impiego degli strumenti diamantati sinterizzati nella lavorazione delle leghe di metalli non nobili, soprattutto scheletrati (da extragrossa a fine) e della ceramica (da fine a superfine).

### Gli strumenti diamantati sinterizzati Diamass sono disponibili nelle seguenti grane:

SF	Superfine (anello giallo)	70 micron
F	Fine (anello rosso)	100 micron
G	Media (anello blu)	165 micron
SG	Grossa (anello verde)	200 micron
EG	Extragrossa (anello nero)	250 micron

### Numero d'ordine

Il numero d'ordine è riportato come „Order-No.“ per ogni articolo; si prega di usare questo codice di ordinazione compresi i dati del diametro.

### Confezione

Gli strumenti diamantati sinterizzati sono confezionati singolarmente.

### Numero di giri consigliato

Gli strumenti diamantati sinterizzati Diamass raggiungono le migliori prestazioni con un numero di giri compreso fra 15' e 30.000 GpM. I dischi sinterizzati devono essere utilizzati entre 3' e 15.000 GpM.

## ISO codification

The ISO codification consists of 15 digits in 5 groups:

### Code ISO

Le code ISO est composé de 15 chiffres répartis en cinq groupes :

### ISO-Nummernaufbau

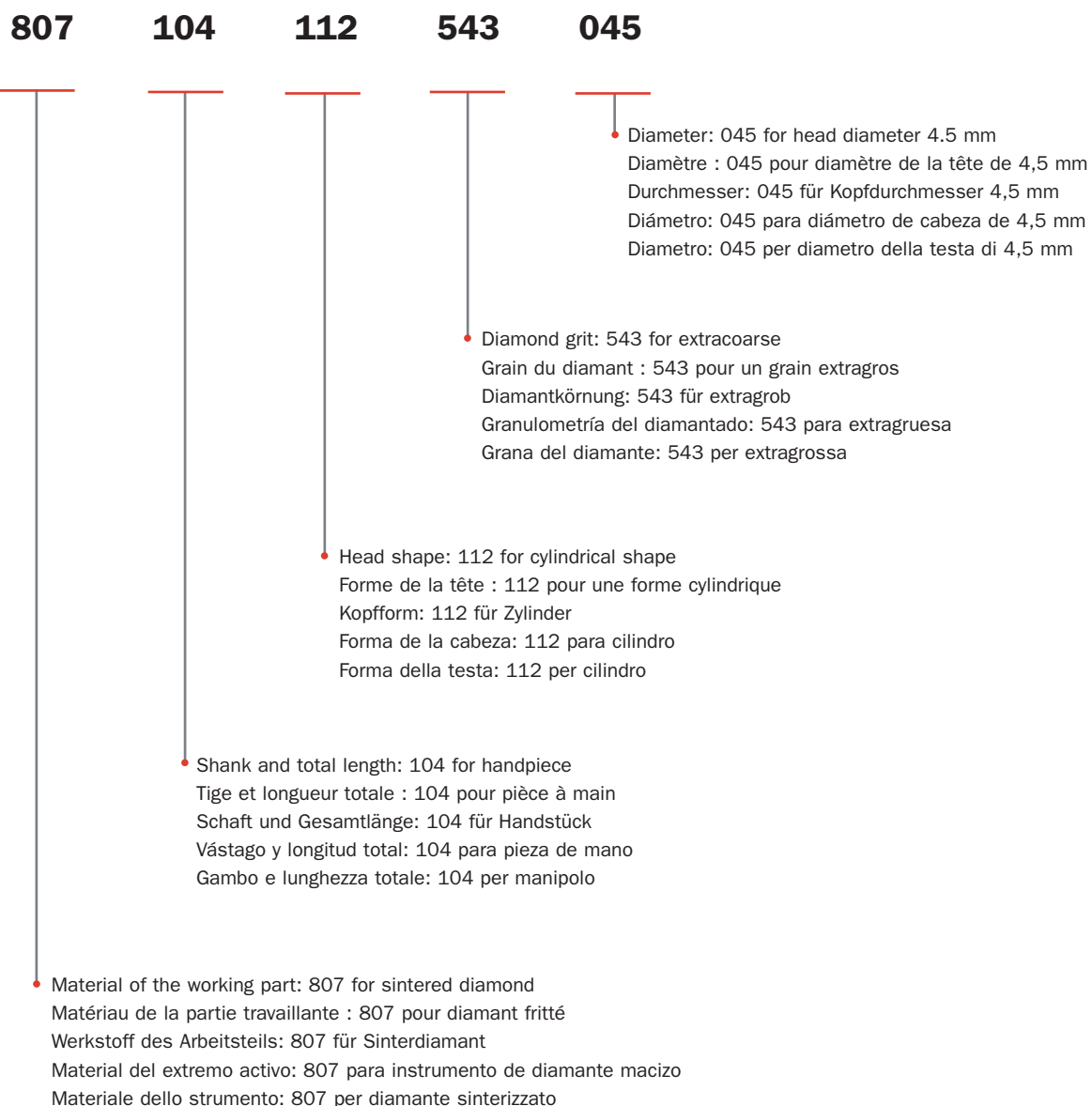
Die ISO-Kodifizierung besteht aus 15 Ziffern, welche in 5 Teilblöcke eingeteilt sind:

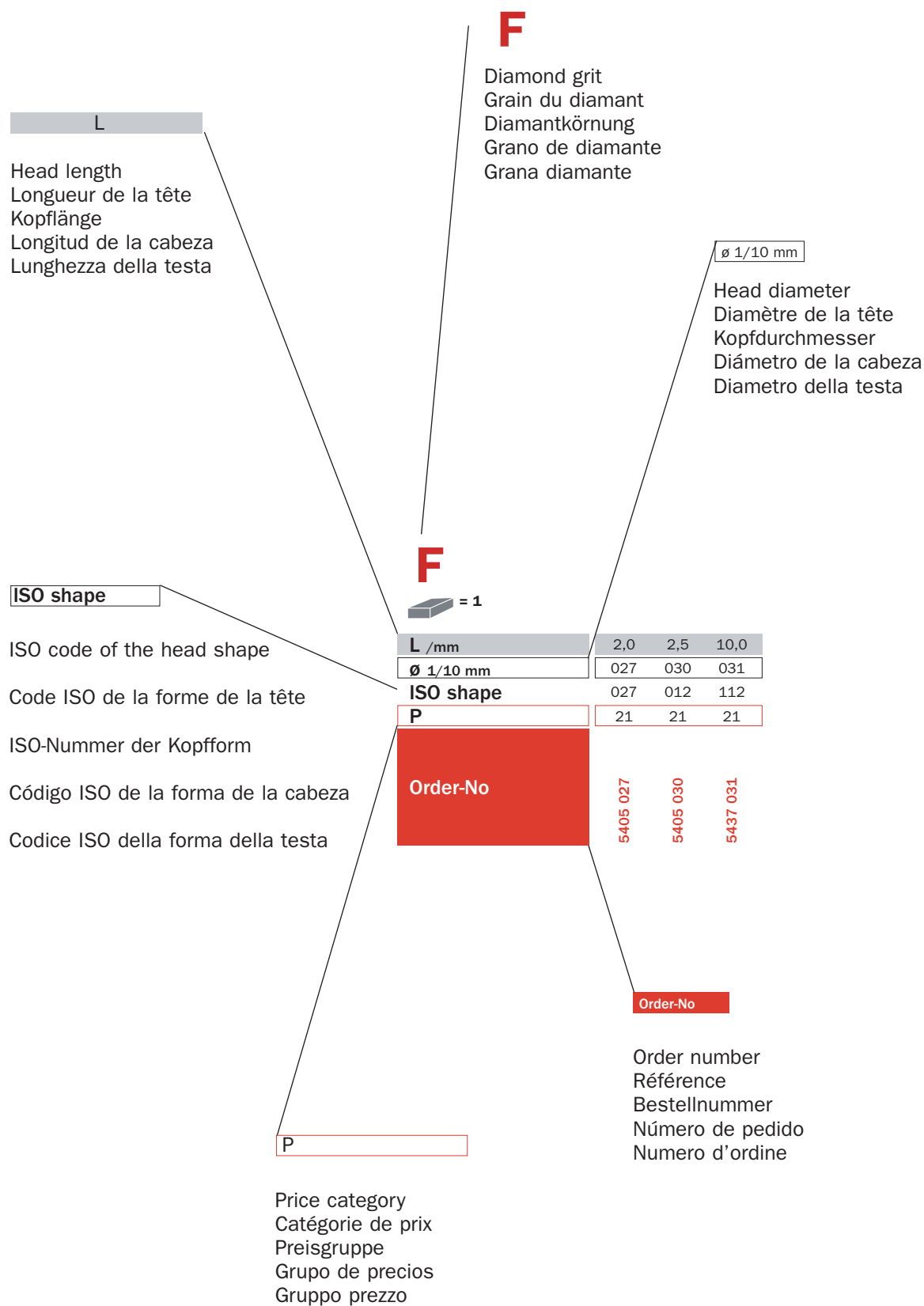
### Composición del número ISO

La codificación ISO se compone de 15 cifras, divididas en 5 bloques:

### Struttura del numero ISO

La codifica ISO è costituita da 15 cifre, suddivise in 5 blocchi:







**SF**



L /mm	3,0	3,3	8,0	15,0	10,0	13,0	9,5	9,5	7,5	13,0
Ø 1/10 mm	018	047	016	050	031	050	031	031	016	050
ISO shape	012	014	140	155	166	167	172	198	248	200
P	21	21	21	22	21	22	21	21	21	22

Order-No

4705 018  
4705 047  
4738 016  
4738 050  
4745 031  
4745 050  
4746 031  
4756 031  
4760 016  
4779 050

**F**



L /mm	2,0	7,0	13,0	13,0	12,5	9,0	12,5	9,0	10,0	12,0	3,5
Ø 1/10 mm	027	016	050	060	025	031	023	031	016	050	047
ISO shape	027	140	155	274	143	166	200	198	250	200	027
P	21	21	22	23	21	21	21	21	21	22	21

Order-No

5405 027  
5438 016  
5438 050  
5439 060  
5442R 025  
5445 031  
5452 023  
5456 031  
5463 016  
5479 050  
5704 047

**F**



L /mm	5,5	10,5	0,6	13,0	12,5	7,0	9,5	13,0	13,5
Ø 1/10 mm	080	035	080	050	031	016	031	050	080
ISO shape	023	227	303	167	200	248	249	249	274
P	24	21	24	22	22	21	21	22	24

Order-No

5704 080  
5707 035  
5718 080  
5745 050  
5756L 031  
5760 016  
5762 031  
5762 050  
5762 080

**G**



L /mm	–	3,0	13,5	12,5	13,0	12,0	9,0	12,5	13,0	13,0	13,0
Ø 1/10 mm	035	047	050	050	060	023	031	031	050	080	050
ISO shape	001	014	112	155	274	200	198	200	251	274	200
P	21	21	22	22	23	21	21	22	22	24	22

Order-No

5801 035  
5805 047  
5837 050  
5838 050  
5839 060  
5852 023  
5856 031  
5856L 031  
5862 050  
5862 080  
5879 050

**SG**



L /mm	10,0	13,0	12,5	10,0
Ø 1/10 mm	050	060	050	030
ISO shape	112	275	161	249
P	23	23	23	22

Order-No

5937 050  
5939 060  
5945 050  
5962 030

**EG**



L /mm	10,0	13,0
Ø 1/10 mm	050	060
ISO shape	112	275
P	23	23

Order-No

6037 050  
6039 060

## Sintered diamond discs

## Disques diamantés frittés

## Sinterdiamantscheiben

## Discos de diamante macizos

## Dischi diamantati sinterizzati

**F**



L /mm	0,15	0,20	0,30
Ø 1/10 mm	200	200	220
ISO shape	320	320	345
P	27	27	26

Order-No

5412F 200  
5412 200  
5412 220

**G**



L /mm	0,45	3,0
Ø 1/10 mm	220	160
ISO shape	345	345
P	26	26

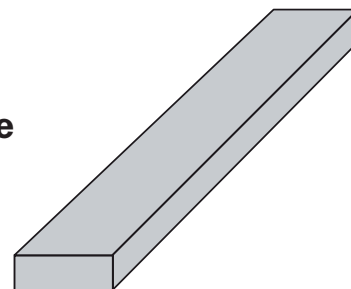
Order-No

5814 220  
5808 160

## Cleaning stone

Silicone carbide

100 x 20 x 7 mm



P	28
---	----

Order-No

1000

## Diamond discs and separating discs

Diaswiss's range of discs includes diamond discs for ceramics, plaster cutting discs, and separating discs for metals. Diaswiss diamond discs feature multiple layering of natural diamonds, and offer convincing solutions for all applications, such as separating, contouring, and finishing ceramics or other materials. Different disc strengths and perforated designs enhance the product line. The high-quality manufacturing process ensures exceptionally smooth running and long life-time. In addition, Diaswiss offers a selection of plaster cutting discs with different diameters, also with multiple layers of natural diamonds and highly efficient cutting discs with a long operating time for separating metals.

### Order-No

The order number is indicated as "Order-No." for each article, please use these order numbers plus the required diameter.

### Packaging

Diaswiss diamond discs are mounted individually, or supplied in bulk unmounted. Plaster cutting discs are packed individually unmounted. Separating discs are supplied in packs of 20 unmounted.

## Disques diamantés et disques à séparer

Le programme de disques de Diaswiss comprend des disques diamantés pour la céramique, des disques à tronçonner le plâtre ainsi que des disques à tronçonner les métaux. Les disques diamantés Diaswiss se distinguent par un revêtement multicouches composé de diamants naturels. Ils sont idéalement conçus pour des applications telles que la séparation d'éléments, le contourage et finition de la céramique ainsi que pour tout autres matériaux. Différentes épaisseurs de disques et schémas de perforation complètent l'assortiment, y compris pour des exigences élevées. Tous les disques diamantés Diaswiss offrent, grâce à la finition de qualité une longue durée de vie. Diaswiss propose aussi un choix de disques à tronçonner le plâtre en différents diamètres, qui sont également revêtus de plusieurs couches de diamants naturels. Pour le tronçonnage de métaux, Diaswiss propose des disques à tronçonner renforcés facilitant le travail de coupe et présentant une durée de vie élevée.

### Référence

La référence est indiquée, pour chaque article, sous la forme «Order-No.», veuillez vous servir de ces références en indiquant le diamètre.

### Conditionnement

Les disques diamantés Diaswiss sont conditionnés avec montage individuel ou en vrac non-montés. Les disques à tronçonner pour plâtre sont conditionnés individuellement non-montés. Les disques à tronçonner sont emballés par 20 pièces non-montés.

### Recommended speed

- Diamond discs: 5,000 – 10,000 rpm
- Perforated diamond discs & UF diamond discs 3,000 – 5,000 rpm
- Plaster cutting discs: 5,000 – 10,000 rpm
- Separating discs: 5,000 – 20,000 rpm

### Vitesses recommandées

- Disques diamantés: 5'000-10'000 tpm
- Disques diamantés perforés et disques diamantés UF 3'000-5'000 tpm
- Disques à tronçonner pour plâtre: 5'000-10'000 tpm
- Disques à tronçonner: 5'000-20'000 tpm

## Diamantscheiben und Trennscheiben

Das Diaswiss Scheibenprogramm umfasst Diamantscheiben zur Keramikbearbeitung, Gipstrennscheiben sowie Trennscheiben für Metalle. Unsere Diamantscheiben zeichnen sich durch eine Mehrfachbeschichtung mit Naturdiamanten aus und bieten überzeugende Lösungen für alle Anwendungen wie Separieren, Konturieren und Beschleifen von Keramik oder anderen Materialien. Unterschiedliche Scheibenstärken und Perforationsmuster runden das Sortiment auch für anspruchsvolle Anforderungen ab. Alle Diaswiss Diamantscheiben zeichnen sich aufgrund der hochwertigen Verarbeitung durch besondere Standzeit und Laufruhe aus. Zusätzlich stellt Diaswiss eine Auswahl an Gipstrennscheiben in unterschiedlichen Durchmessern her, die ebenfalls mehrfach mit Naturdiamanten beschichtet sind. Zum Trennen von Metallen bietet Diaswiss speziell verstärkte, schneidfreudige Trennscheiben mit hoher Standzeit an.

### Bestellnummer

Die Bestellnummer ist als „Order-No.“ bei jedem Artikel angegeben, bitte verwenden Sie diese Bestellnummern inkl. der Durchmesserangabe.

### Verpackung

Diaswiss Diamantscheiben werden einzeln montiert oder alternativ unmontiert verpackt. Gipstrennscheiben werden einzeln unmontiert verpackt. Trennscheiben werden zu 20 Stück unmontiert verpackt.

## Discos de diamante y discos de separación

El programa de discos de Diaswiss incluye discos diamantados para el procesamiento de la cerámica, discos separadores para yeso y discos separadores para metales. Los discos diamantados de Diaswiss destacan por su revestimiento multicapa con diamantes naturales y ofrecen soluciones convincentes para todas las indicaciones, como la separación, el contorneado y el tallado de la cerámica y otros materiales. Los diferentes grosores de los discos y los diversos dibujos de perforación completan la gama para satisfacer también los requisitos más exigentes. Todos los discos diamantados de Diaswiss destacan por su durabilidad y suavidad de giro, posibles gracias a la extraordinaria calidad de su fabricación. Adicionalmente, Diaswiss ofrece una selección de discos separadores de yeso de diferentes diámetros que también están revestidos con varias capas de diamantes naturales. Para la separación de metales, Diaswiss ofrece discos separadores reforzados, con un gran rendimiento de corte y una elevada durabilidad.

### Número de pedido

El número de pedido aparece indicado en todos los artículos como „Order-No.“. Por favor, utilice este número junto con la indicación del diámetro.

### Envase

Los discos diamantados de Diaswiss son montados individualmente o suministrados sueltos sin mandril. Los discos separadores para yeso se envasan individualmente no montados. Los discos separadores se suministran en envases de 20 unidades no montados.

## Drehzahlempfehlung

- Diamantscheiben: 5' – 10.000 UpM
- Perforierte Diamantscheiben und Diamantscheiben UF: 3' – 5.000 UpM
- Gipstrennscheiben: 5' – 10.000 UpM
- Trennscheiben: 5' – 20.000 UpM

## Velocidad recomendada

- Discos diamantados 5.000 – 10.000 rpm.
- Discos diamantados perforados y discos diamantados UF 3.000 – 5.000 rpm.
- Discos separadores para yeso: 5.000 – 10.000 rpm.
- Discos separadores: 5.000 – 20.000 rpm.

## Dischi diamantati e dischi separatori

La gamma Diaswiss comprende dischi diamantati per la lavorazione delle ceramiche, dischi separatori per gesso e per metalli. I dischi diamantati Diaswiss si contraddistinguono per il loro rivestimento multistrato con diamanti naturali e offrono soluzioni convincenti per tutte le applicazioni, quali separazione, contornatura e limatura di ceramica o altri materiali. Completano l'assortimento diversi spessori di dischi e modelli di perforazione, anche per le esigenze più sofisticate. Tutti i dischi diamantati Diaswiss spiccano per la durata e la silenziosità che caratterizzano la lavorazione di alta qualità. Inoltre, Diaswiss offre una selezione di dischi separatori per gesso di diverso diametro, anch'essi rivestiti da più strati di diamante naturale. Per la separazione di metalli, Diaswiss offre dischi appositamente rinforzati e taglienti, dalla durata elevata.

### Numero d'ordine

Il numero d'ordine è indicato su ogni articolo come "Order-No.". Utilizzare questi numeri di codice comprensivi dei dati relativi al diametro.

### Confezione

I dischi diamantati Diaswiss sono confezionati montati singolarmente o in confezione smontata. I dischi separatori per gesso sono confezionati smontati singolarmente. I dischi separatori sono in confezioni da 20 smontati.

### Numero di giri consigliato

- Dischi diamantati: 5' – 10.000 giri/min.
- Dischi diamantati perforati e dischi diamantati UF 3' – 5.000 giri/min.
- Dischi separatori per gesso: 5' – 10.000 giri/min.
- Dischi separatori: 5' – 20.000 giri/min.

### ISO codification

The ISO codification consists of 15 digits in 5 groups:

### Code ISO

Le code ISO est composé de 15 chiffres répartis en cinq groupes :

### ISO-Nummernaufbau

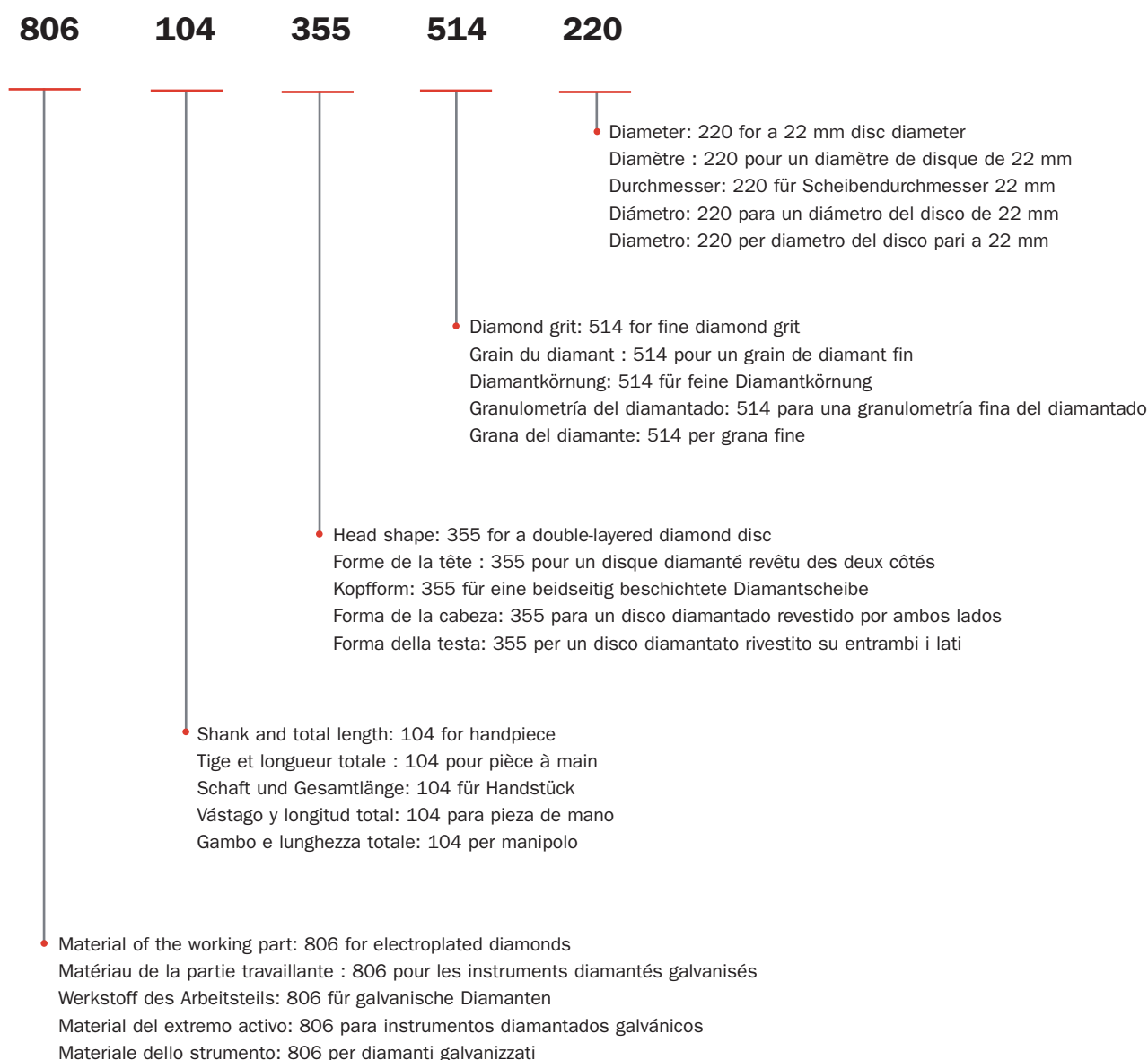
Die ISO-Kodifizierung besteht aus 15 Ziffern, welche in 5 Teilblöcke eingeteilt sind:

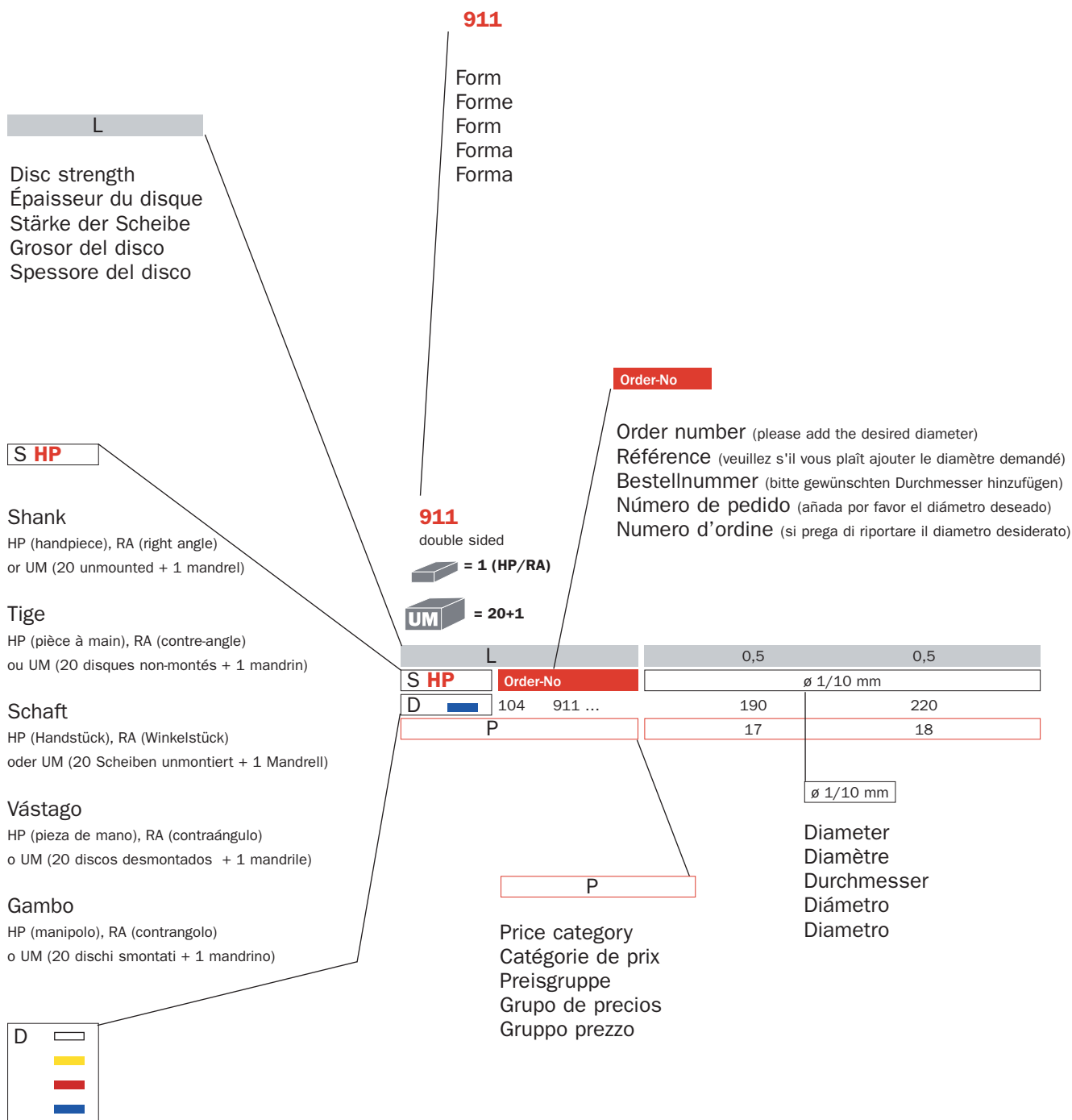
### Composición del número ISO

La codificación ISO se compone de 15 cifras, divididas en 5 bloques:

### Struttura del numero ISO

La codifica ISO è costituita da 15 cifre, suddivise in 5 blocchi:





## Diamond grit

White (UF): ultrafine ISO 494; Yellow (SF): superfine ISO 504; Red (F): fine ISO 514; Blue: medium (standard) ISO 524

## Diamantage

Blanc (UF): ultrafin ISO 494; Jaune (SF): superfin ISO 504; Rouge (F): fin ISO 514; Bleu: moyen (standard) ISO 524

## Diamantierung

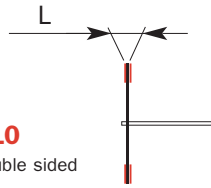
Weiss (UF): ultrafein ISO 494; Gelb (SF): superfein ISO 504; Rot (F): fein ISO 514; Blau: mittel (standard) ISO 524

## Diamantado

Blanco (UF): ultrafino ISO 494; Amarillo (SF): superfino ISO 504; Rojo (F): fino ISO 514; Azul: mediano (estándar) ISO 524

## Rivestimento diamantato

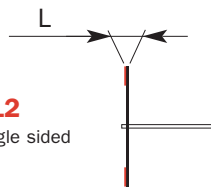
Bianco (UF): ultrafine ISO 494; Giallo (SF): superfine ISO 504; Rosso (F): fine ISO 514; Blu: media (standard) ISO 524



**910**  
double sided



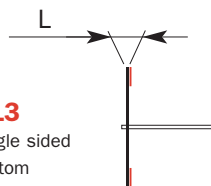
L		0,5	0,3	0,5
S HP	Order-No	ø 1/10 mm		
D	104 F 910 ...	220		
	104 910 ...	190		220
P		17	18	18



**912**  
single sided  
top



L		0,15	0,10	0,15	0,10
S HP	Order-No	ø 1/10 mm			
D	104 SF 912 ...	190		220	
	104 F 912 ...	190		220	
P		18	18	18	18



**913**  
single sided  
bottom



L		0,10	0,15	0,10
S HP	Order-No	ø 1/10 mm		
D	104 SF 913 ...	190		220
	104 F 913 ...		220	
P		18	18	18



**914**  
double sided

= 1 (HP/RA)

= 20+1

L		0,15	0,19	0,15	0,12	0,19	0,15	0,12
<b>S HP</b>	Order-No	ø 1/10 mm						
D	104 UF 914 ...				190			220
D	104 SF 914 ...	160		190			220	
D	104 F 914 ...		190			220		
P		19	19	19	19	19	19	19
<b>S RA</b>	Order-No	ø 1/10 mm						
D	204 SF 914 ...			190				
P				19				
<b>S UM</b>	Order-No	ø 1/10 mm						
D	104 SF 914 ...	160-20		190-20			220-20	
P		140		140			140	

**914 CF**  
double sided

= 1 (HP/RA)

= 20+1

L		0,17
<b>S HP</b>	Order-No	ø 1/10 mm
D	104 SF 914CF ...	220
P		19
<b>S UM</b>	Order-No	ø 1/10 mm
D	104 914CF ...	220-20
P		141

**914 CT**  
double sided

= 1 (HP/RA)

= 20+1

L		0,17
<b>S HP</b>	Order-No	ø 1/10 mm
D	104 SF 914CT ...	220
P		19
<b>S UM</b>	Order-No	ø 1/10 mm
D	104 914CT ...	220-20
P		141

**914 SP**  
double sided

= 1 (HP/RA)

= 20+1

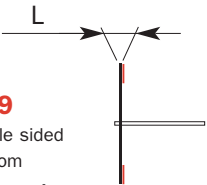

L		0,2
<b>S HP</b>	Order-No	ø 1/10 mm
D	104 SF 914SP ...	220
P		19
<b>S UM</b>	Order-No	ø 1/10 mm
D	104 914SP ...	220-20
P		141

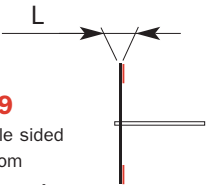

**916**  
single sided  
top

= 1

L		0,4
<b>S HP</b>	Order-No	ø 1/10 mm
D	104 916 ...	220
P		19

**919**  
single sided  
bottom

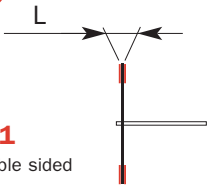

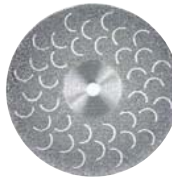
**L**  

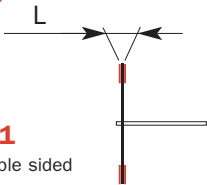

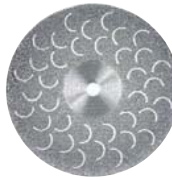
**S HP** **Order-No**

<b>D</b>	104 919 ...	190
<b>P</b>		18

**NEW**

**911**  
double sided

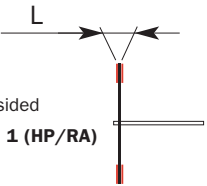


  

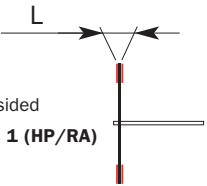


**L**   

**S HP** **Order-No**

<b>D</b>	104 SF 911 ...	160	220
<b>P</b>		18	19

**924**  
double sided

**L**   

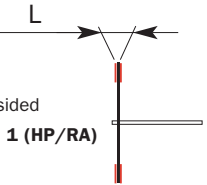


**S HP** **Order-No**

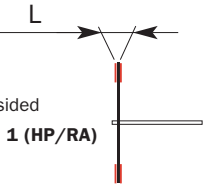


<b>D</b>	104 HF 924 ...	190	190
<b>P</b>		19	19

**S UM** **Order-No**

<b>D</b>	104 UF 924 ...	190-20	140
<b>P</b>			

**927**  
double sided

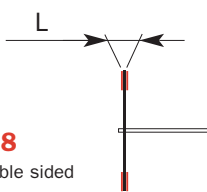
**L**   

**S HP** **Order-No**


<b>D</b>	104 F 927 ...	220	220
<b>P</b>		19	19

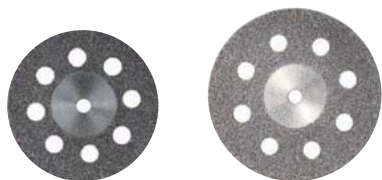
**S UM** **Order-No**




<b>D</b>	104 F 927 ...	220-20	140
<b>P</b>			

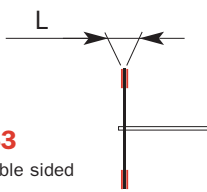


**928**  
double sided








L		0,5	0,3
S <b>HP</b>	Order-No	ø 1/10 mm	
D 	104 F 928 ...		220
D 	104 928 ...	190	
P		18	19
S <b>RA</b>	Order-No	ø 1/10 mm	
D 	204 F 928 ...		220
P			19

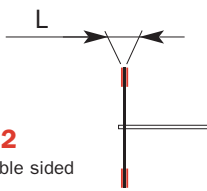


**943**  
double sided








L		0,15	0,15
S <b>HP</b>	Order-No	ø 1/10 mm	
D 	104 943 ...	065	080
P		20	20



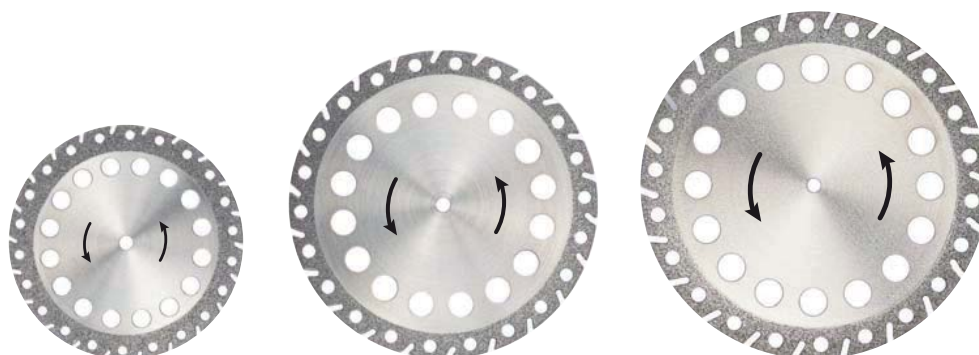
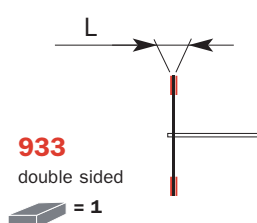
**902**  
double sided



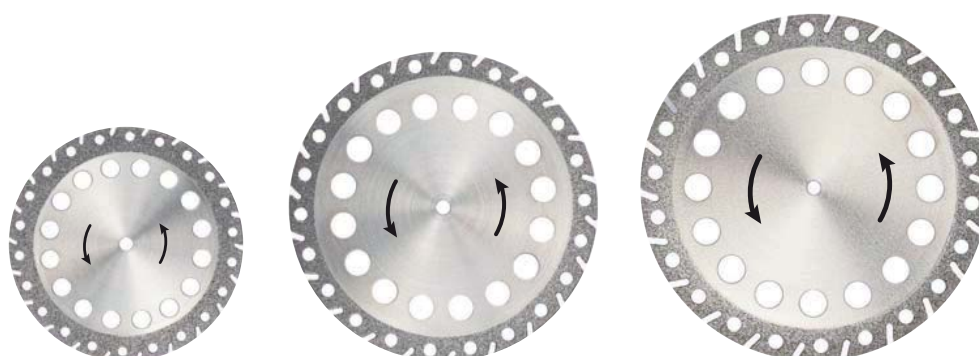
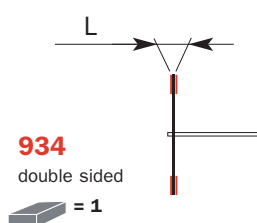


L		3
S <b>HP</b>	Order-No	ø 1/10 mm
D 	104 902 ...	130
P		19

## Plaster discs



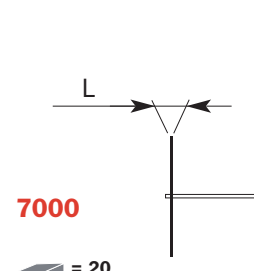
L	0,36	0,36	0,36
<b>S HP</b>	Order-No		
<b>D</b>	104 933 ...	ø 1/10 mm	
<b>P</b>	300	400	450
	118	119	119



L	0,30	0,30	0,30
<b>S HP</b>	Order-No		
<b>D</b>	104 934 ...	ø 1/10 mm	
<b>P</b>	300	400	450
	118	119	119

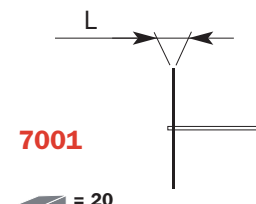
## Separating discs

**7000**

 = 20

L	0,8
S HP	Order-No
104 7000 ...	ø 1/10 mm
P	350
	120

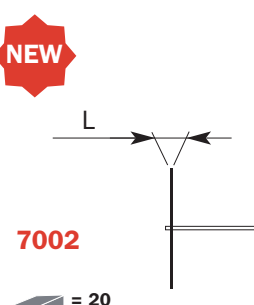
**7001**

 = 20

L	0,3
S HP	Order-No
104 7001 ...	ø 1/10 mm
P	220
	121

**NEW**

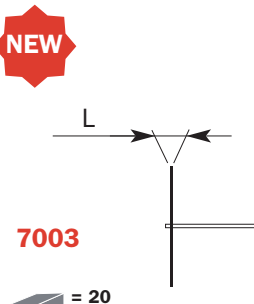
**7002**

 = 20

L	1,0
S HP	Order-No
104 7002 ...	ø 1/10 mm
P	400
	122

**NEW**

**7003**

 = 20

L	0,7
S HP	Order-No
104 7003 ...	ø 1/10 mm
P	400
	122

## Zirconia tools

Diaswiss offers a range of innovative tools for working zirconia both for handpiece and for parallel milling using a hydro air carver. Diazircon tools allow easy and comfortable processing of zirconia, because for some of them there is no need for water cooling when handled correctly. The generation of heat is kept to a minimum by the porosity of the bond and because of the particular diamond grit. Along with coarse grit instruments for rapid trimming, we offer medium grit instruments (for abrasion und pre-polishing) and fine grit polishers. Furthermore, Diaswiss offers special zirconia diamonds for use in the hydro air carver in different angles or handpiece (water cooling required).

### Order-No

The order number is indicated as "Order-No." for each article, please use these order numbers plus the required diameter.

### Packaging

Diazircon tools are packed individually. Diamill zircon diamonds and HP diamonds are packed in sets of 6, or as 3 pcs (for refill orders).

### Recommended speed

The recommended speed is specified for each instrument.

## Zirkoninstrumente

Zur Bearbeitung von Zirkon bietet Diaswiss ein Sortiment innovativer Werkzeuge sowohl für das Handstück als auch zum Parallelfäsen in der Laborturbine an. Die Diazircon Werkzeuge ermöglichen ein angenehmes und produktives Bearbeiten von Zirkonmaterialien, da bei einigen Instrumenten durch richtige Handhabung auf Wasserkühlung verzichtet werden kann. Die Hitzeentwicklung wird aufgrund der Porosität der Bindung sowie der besonderen Diamantkörnung gering gehalten. Neben Instrumenten mit grober Körnung zum raschen Abtrag stehen Instrumente mittlerer Körnung (Abrasion und Vorpulitur) sowie Polierer mit feiner Körnung zur Verfügung. Darüber hinaus bietet Diaswiss spezielle Zirkondiamanten zur Verwendung in der Laborturbine bzw. im Handstück (mit Wasserkühlung) in verschiedenen Ausführungen an.

### Bestellnummer

Die Bestellnummer ist als „Order-No.“ bei jedem Artikel angegeben, bitte verwenden Sie diese Bestellnummern inkl. der Durchmesserangabe.

### Verpackung

Diazircon Werkzeuge werden einzeln verpackt. Diamill zircon Diamanten und galvanische Diamanten für das Handstück werden im Set zu 6 Stück oder zu 3 Stück (Nachbestellung) verpackt.

### Drehzahlempfehlung

Die Drehzahlempfehlung ist bei jedem Instrument angegeben.

## Instruments pour le zircon

Diaswiss propose un assortiment d'instruments pour travailler le zircon avec pièce à main ou par fraisage parallèle dans la turbine de laboratoire. Ces instruments permettent un travail performant des matériaux à base de zircon, pour certains un travail sans irrigation et possible dans la mesure ou les recommandations de vitesse et de technique sont respectées. Grâce à la porosité de la liaison ainsi qu'au type de grain diamanté, l'échauffement sera relativement faible. En plus des instruments à gros grains pour abrasion, Diaswiss met à votre disposition des instruments à grains moyens (pour abrasion et le prépolissage) ainsi que des polissoirs à grains fins. Diaswiss offre également des diamants spéciaux Diamill pour une utilisation avec la turbine de laboratoire à des angles différents et des diamants pour pièce à main (avec refroidissement à eau).

### Référence

La référence est indiquée sur chaque article sous le terme «Order-No», veuillez utiliser ces numéros de commande et indiquer le diamètre.

### Emballage

Les outils Diazircon sont emballés individuellement. Les diamants Diamill zircon et les diamants pièce à main sont emballés par 6 ou par 3 pièces (commande de réassortiment).

### Vitesses recommandées

Les vitesses recommandées sont indiquées pour chaque instrument.

## Instrumentos para zirconio

Para el procesamiento del zirconio, Diaswiss ofrece un surtido de innovadores instrumentos indicados tanto para el procesamiento del zirconio en la pieza de mano, como para el fresado paralelo en la turbina de laboratorio. Los instrumentos Diazircon permiten procesar de modo cómodo y productivo los materiales de zirconio porque, utilizados correctamente, unos de ellos hacen innecesario el uso de la refrigeración por agua. El calor generado se mantiene en unos niveles mínimos gracias a la porosidad del enlace y a la granulometría especial del diamantado. La gama incluye instrumentos de granulometría gruesa para la remoción rápida, instrumentos de granulometría media (abrasión y prepulido) y pulidores de granulometría fina. Además, Diaswiss ofrece diferentes modelos de fresas diamantadas de zirconio especiales para su uso en la turbina de laboratorio o en la pieza de mano (con refrigeración por agua).

### Número de pedido

El número de pedido aparece indicado en todos los artículos como "Order-No.". Por favor, utilice este número junto con la indicación del diámetro.

### Envase

Los instrumentos Diazircon se suministran en envases individuales. Las fresas diamantadas Diamill zircon y las fresas diamantadas PM están disponibles en 6 unidades o en envases de 3 unidades (pedido posterior).

### Velocidad recomendada

En cada instrumento se indica la velocidad recomendada.

## Strumenti per zirconia

Per la lavorazione della zirconia Diaswiss offre un assortimento di strumenti innovativi sia per la lavorazione con il manipolo che per il fresaggio parallelo con la turbina da laboratorio. Gli strumenti Diazircon permettono di lavorare l'ossido di zirconio in modo comodo e produttivo, perché con la giusta applicazione con alcuni strumenti si può rinunciare al raffreddamento ad acqua. Il calore che si sviluppa rimane limitato grazie alla porosità del legante e alla particolare grana diamantata. Oltre agli strumenti a grana grossa per una rapida asportazione del materiale sono disponibili strumenti a grana media (abrasione e prelucidatura) nonché strumenti abrasivi a grana fine per la lucidatura. Diaswiss offre inoltre diversi modelli di frese diamantate speciali per zirconia da impiegare nella turbina da laboratorio o manipolo (con raffreddamento ad acqua).

### Numero d'ordine

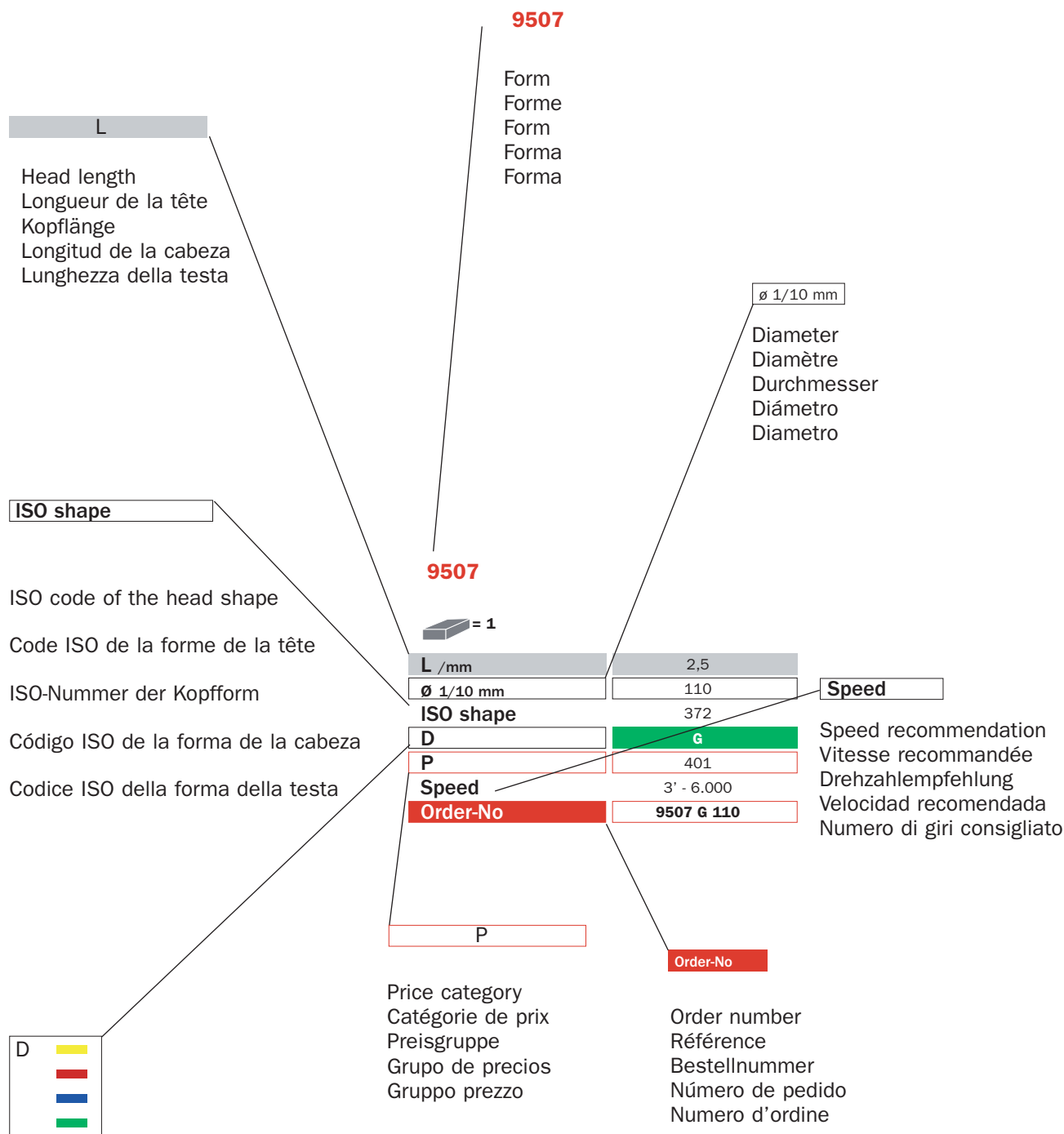
Il numero d'ordine è riportato come "Order-No." per ogni articolo. Si prega di usare questo codice di ordinazione compresi i dati del diametro.

### Confezione

Gli strumenti Diazircon sono confezionati singolarmente. Le frese diamantate Diamill zircon e le frese diamantate H.P. sono vendute come set (6 pezzi) o in confezione da 3 pezzi (riordino).

### Numero di giri consigliato

Il numero di giri consigliato è indicato per ogni strumento.



### Diamond grit

Yellow (C): superfine ISO 504; Red (F): fine ISO 514; Blue: medium (Standard) ISO 524; Green (G): coarse ISO 534

### Diamantage

Jaune (C): superfin ISO 504; Rouge (F): fin ISO 514; Bleu: moyen (standard) ISO 524; Vert (G): gros ISO 534

### Diamantkörnung

Gelb (C): superfine ISO 504; Rot (F): fein ISO 514; Blau: mittel (Standard) ISO 524; Grün (G): grob ISO 534

### Diamantado

Amarillo (C): superfino ISO 504; Rojo (F): fino ISO 514; Azul: mediano (estándar) ISO 524; Verde (G): grueso ISO 534

### Diamantatura

Giallo (C): superfine ISO 504; Rosso (F): fine ISO 514; Blu: media (standard) ISO 524; Verde (G): grossa ISO 534



## Diazircon coarse

**9848**



L /mm	11,0
Ø 1/10 mm	040
ISO shape	173
D	<b>G</b>
P	400
Speed	3' - 18.000
Order-No	<b>9848 G 040</b>

**9507**



L /mm	2,5
Ø 1/10 mm	110
ISO shape	372
D	<b>G</b>
P	401
Speed	3' - 5.000
Order-No	<b>9507 G 110</b>

## Diazircon medium

**9848**



L /mm	10,5
Ø 1/10 mm	035
ISO shape	173
D	<b>G</b>
P	402
Speed	3' - 15.000
Order-No	<b>9848 035</b>

**9502**



L /mm	11,0
Ø 1/10 mm	060
ISO shape	250
D	<b>G</b>
P	402
Speed	3' - 15.000
Order-No	<b>9502 060</b>

**9777**



L /mm	1,3
Ø 1/10 mm	170
ISO shape	371
D	<b>G</b>
P	403
Speed	3' - 8.000
Order-No	<b>9777 170</b>

**9507**



L /mm	2,5
Ø 1/10 mm	110
ISO shape	372
D	<b>G</b>
P	402
Speed	3' - 5.000
Order-No	<b>9507 110</b>

## Diazircon polish

**9507**



L /mm	15,5
Ø 1/10 mm	050
ISO shape	292
D	<b>C</b>
P	404
Speed	3' - 5.000
Order-No	<b>9507 C 050</b>



**9500**



L /mm	2,5
Ø 1/10 mm	150
ISO shape	372
D	<b>C</b>
P	404
Speed	3' - 10.000
Order-No	<b>9500 C 150</b>



**NEW**

**Diazircon Kit**  
for zirconia and IPS e.max®  
P: 407  
S: **HP**



Ø	110	035	060	110	050	150
D	<b>G</b>	<b>C</b>	<b>C</b>	<b>C</b>	<b>C</b>	<b>C</b>
P	401	402	402	402	404	404
Order-No	<b>9507 G 110</b>	<b>9848 035</b>	<b>9502 060</b>	<b>9507 110</b>	<b>9507 C 050</b>	<b>9500 C 150</b>

## HP diamonds for zirconia

## Diamants PM pour zircon

## HST Diamanten für Zirkon

## Fresas diamantadas PM para zirconio

## Frese diamantata H.P. per zirconio

**NEW**

**830L**  
ISO 239

 = 6

L	5,0
S HP	Order-No
D	104 830L ...
P	14

**NEW**

**847**  
ISO 172

 = 6

L	8,0
S HP	Order-No
D	104 Z 847 ...
P	13



- Specially designed gold-plated diamonds
- Highly effective on zirconia
- Excellent lifetime
- Speed: 25' - 30.000 rpm
- **Water cooling required**

**NEW**

**850**  
ISO 199

 = 6

L	10,0
S HP	Order-No
D	104 Z 850 ...
P	14

**NEW**

**862**  
ISO 249

 = 6

L	8,0
S HP	Order-No
D	104 Z 862 ...
P	13

- Revêtement doré en diamant spécial
- Abrasion efficace
- Longue durée de vie
- Vitesse: 25' - 30.000 tpm
- **Refroidissement à eau**

- Spezialdiamantierung mit Goldbeschichtung
- Effizienter Abtrag
- Hohe Standzeit
- Drehzahl: 25' - 30.000 Upm
- **Wasserkühlung**

- Diamantado especial dorado para zirconio
- Importante fuerza de abrasión
- Excelente vida útil
- Velocidad: 25' - 30.000 rpm
- **Refrigeración por agua**

**NEW**

**881**  
ISO 141

 = 6

L	9,0
S HP	Order-No
D	104 Z 881 ...
P	13

- Diamantatura speciale dorata
- Sgrossatura veloce e efficiente
- Di lunga durata
- Giri: 25' - 30.000 rpm
- **Raffreddamento ad acqua**

Water cooling required | Refroidissement à eau | Wasserkühlung | Refrigeración por agua | Raffreddamento ad acqua

## Diamill zircon 0°



P	405
Speed	- 300.000
Order-No	DMZ Set 0



L /mm	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5
Ø 1/10 mm	018	018	018	018	018
ISO shape	142	142	142	142	142
P	406	406	406	406	406
Speed	- 300.000	- 300.000	- 300.000	- 300.000	- 300.000
Order-No	01 DMZ 0	02 DMZ 0	03 DMZ 0	04 DMZ 0	05 DMZ 0

## Diamill zircon 1°



P	405
Speed	- 300.000
Order-No	DMZ Set 1



L /mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Ø 1/10 mm	023	023	023	023	023
ISO shape	199	199	199	199	199
P	406	406	406	406	406
Speed	- 300.000	- 300.000	- 300.000	- 300.000	- 300.000
Order-No	01 DMZ 1	02 DMZ 1	03 DMZ 1	04 DMZ 1	05 DMZ 1

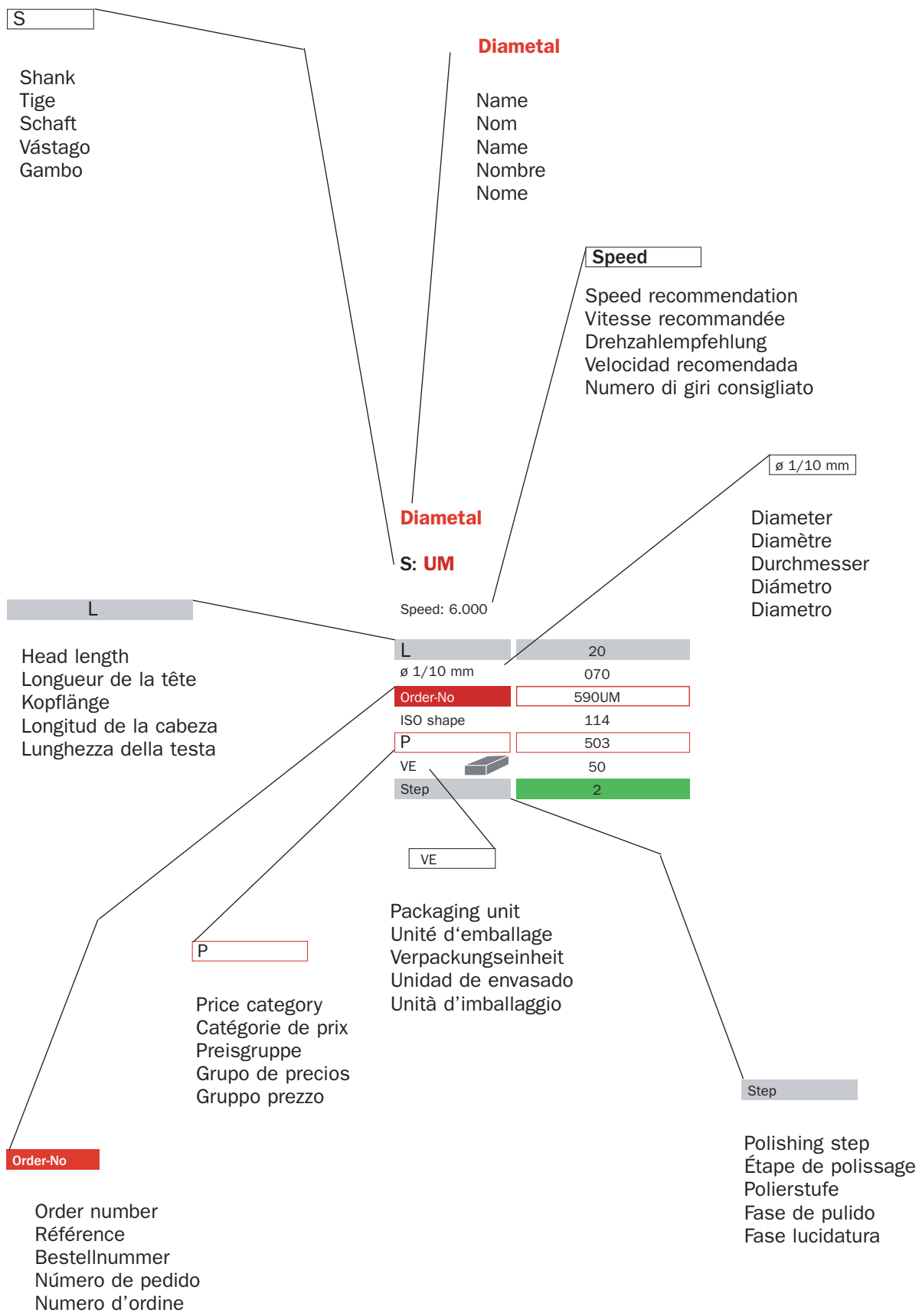
## Diamill zircon 2°



P	405
Speed	- 300.000
Order-No	DMZ Set 2



L /mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Ø 1/10 mm	023	023	023	023	023
ISO shape	199	199	199	199	199
P	406	406	406	406	406
Speed	- 300.000	- 300.000	- 300.000	- 300.000	- 300.000
Order-No	01 DMZ 2	02 DMZ 2	03 DMZ 2	04 DMZ 2	05 DMZ 2



### Diaceram 2-step

Polishing system for ceramics in 2 steps. Diamond-impregnated polishers for polishing, finishing and high-shine.

### Diaceram 2-step

Système de polissage en deux étapes pour toutes les céramiques courantes. Polissoirs diamantés pour le polissage, la finition et le polissage brillant.

### Diaceram 2-step

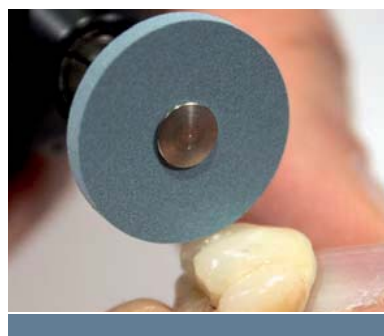
Zweistufiges Poliersystem für alle gängigen Keramiken. Diamantierte Polierer zum Polieren, Finieren und Hochglanzpolieren.

### Diaceram 2-step

Sistema de pulido de dos fases para todas las cerámicas habituales. Pulidores diamantados para el pulido, el acabado y el pulido de alto brillo.


### Diaceram 2-step

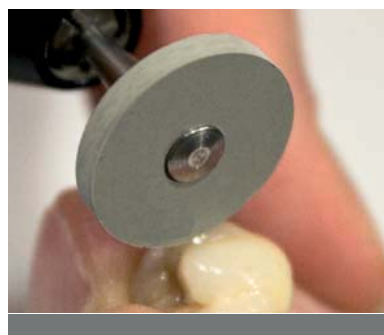
Sistema di lucidatura a due fasi per tutte le ceramiche in commercio. Gommini diamantati per lucidatura, finitura e brillantatura.



### Diaceram 2-step S: HP


Speed: 6.000

L	2	2,4	18
D ø 1/10 mm	260	180	055
Order-No	500HP	501HP	502HP
ISO shape	303	372	243
P	500	501	502
VE 	1	1	1
Step	1	1	1



### Diaceram 2-step S: HP

Speed: 6.000

L	2	2,4	18
D ø 1/10 mm	260	180	055
Order-No	510HP	511HP	512HP
ISO shape	303	372	243
P	500	501	502
VE 	1	1	1
Step	2	2	2



## Diaceram 3-step

Polishing system for ceramics including zirconia in 3 steps. Diamond-impregnated polishers for abrasion (step 1), polishing and smoothing of surfaces (step 2) and high-shine (step 3).

## Diaceram 3-step

Système de polissage en trois étapes pour toutes les céramiques courantes, y compris le zircon. Polissoirs diamantés pour abrasion (étape 1), le polissage et le lissage de la surface (étape 2) et le polissage brillant (étape 3).

## Diaceram 3-step

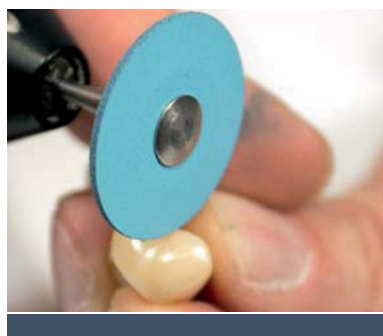
Dreistufiges Poliersystem für alle gängigen Keramiken einschließlich Zirkon. Diamantierte Polierer für Materialabtrag (Stufe 1), Polieren und Oberflächenglättung (Stufe 2) und Hochglanzpolitur (Stufe 3).

## Diaceram 3-step

Sistema de pulido de tres fases para todas las cerámicas habituales, incluido el zirconio. Pulidores diamantados para la remoción del material (fase 1), el pulido y el alisado de las superficies (fase 2) y el pulido de alto brillo (fase 3).

## Diaceram 3-step

Sistema di lucidatura a tre fasi per tutte le ceramiche in commercio, zirconia compresa. Gomme diamantate per sgrossatura (fase 1), lucidatura e levigatura delle superfici (fase 2) e brillantatura (fase 3).



### Diaceram 3-step S: HP

Speed: 6.000

L	2	2,4	13
D ø 1/10 mm	260	180	045
Order-No	550HP	551HP	552HP
ISO shape	303	372	243
P	500	501	502
VE	1	1	1
Step	1	1	1



### Diaceram 3-step S: HP

Speed: 6.000

L	2	2,4	13
D ø 1/10 mm	260	180	045
Order-No	560HP	561HP	562HP
ISO shape	303	372	243
P	500	501	502
VE	1	1	1
Step	2	2	2



### Diaceram 3-step S: HP

Speed: 6.000

L	2	2,4	13
D ø 1/10 mm	260	180	045
Order-No	570HP	571HP	572HP
ISO shape	303	372	243
P	500	501	502
VE	1	1	1
Step	3	3	3



### Diametal

Polishing system for partials in 2 steps. Polyurethane polishers with silicone carbide.

### Diametal

Système de polissage en deux étapes pour la coulée des modèles. Polissoirs en polyuréthane hautement résistant avec carbure de silicium.

### Diametal

Zweistufiges Poliersystem für Modellguss. Polierer aus hochbeständigem Polyurethan mit Siliziumkarbid.

### Diametal

Sistema de pulido de dos fases para esqueléticos. Pulidores de poliuretano altamente resistente con carburo de silicio.

### Diametal


Sistema di lucidatura a due fasi per scheletrati. Gommini in poliuretano ad alta resistenza con carburo di silicio.

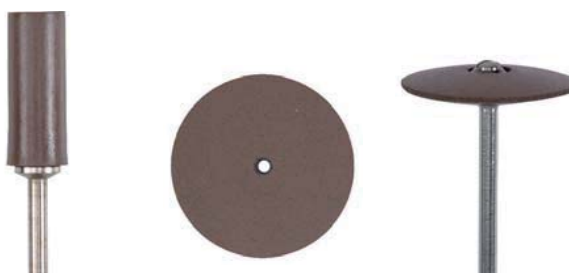


### Diametal

**S: UM**

Speed: 6.000


L	20	3	3,5
D ø 1/10 mm	070	220	220
Order-No	580UM	581UM	582UM
ISO shape	114	372	303
P	503	504	504
VE 	50	12	12
Step	1	1	1

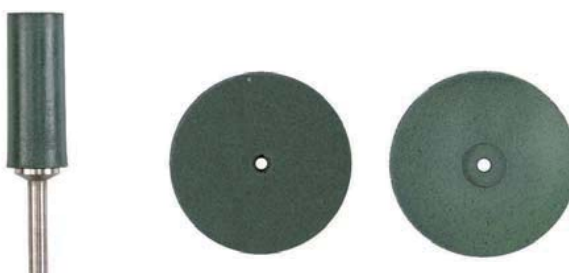


### Diametal

**S: UM**

Speed: 6.000

L	20	3	3,5
D ø 1/10 mm	070	220	220
Order-No	590UM	591UM	592UM
ISO shape	114	372	303
P	503	504	504
VE 	50	12	12
Step	2	2	2





## Diacrown

Polishing system for non-precious crowns and bridges in 2 steps. Polyurethane polishers impregnated with diamonds and silicone carbide.

## Diacrown

Système de polissage en deux étapes pour les couronnes et les ponts en alliages non-précieux. Polissoirs en polyuréthane hautement résistant avec carbure de silicium et diamant.

## Diacrown

Zweistufiges Poliersystem für Kronen und Brücken aus NE-Metall. Diamantpolierer aus hochbeständigem Polyurethan mit Siliziumkarbid und Diamant.

## Diacrown

Sistema de pulido de dos fases para coronas y puentes de aleaciones no preciosas. Pulidores diamantados de poliuretano altamente resistente con carburo de silicio y diamante.

## Diacrown

Sistema di lucidatura a due fasi per ponti e corone in metallo non prezioso. Gommini diamantati in poliuretano ad alta resistenza con carburo di silicio e diamante.

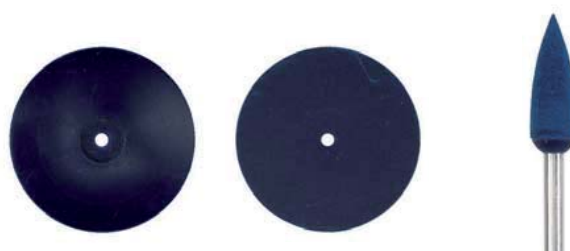


### Diacrown

**S: HP**

Speed: 6.000

L	3,5	3	18
D ø 1/10 mm	220	220	055
Order-No	600HP	601HP	602HP
ISO shape	303	372	243
P	502	502	505
VE	1	1	3
Step	1	1	1

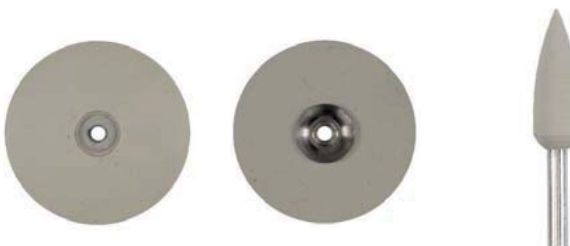


### Diacrown

**S: HP**

Speed: 6.000

L	3,5	3	18
D ø 1/10 mm	220	220	055
Order-No	610HP	611HP	612HP
ISO shape	303	372	243
P	502	502	505
VE	1	1	3
Step	2	2	2



### Diacryl Pol

Silicone-based polishing system in 2 steps for acrylics.

### Diacryl Pol

Système de polissage en silicone en deux étapes pour la résine prothétique.

### Diacryl Pol

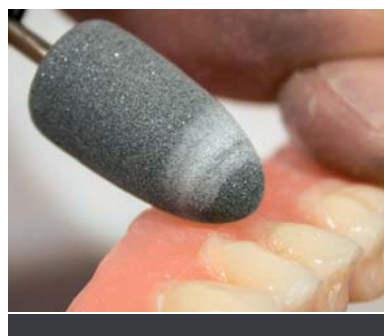
Zweistufiges Silikonpoliersystem für Prothesenkunststoff.

### Diacryl Pol

Sistema de pulido de silicona de dos fases para resinas para prótesis.

### Diacryl Pol


Gommini per la lucidatura di protesi in resina.



### Diacryl Pol

S: **UM**

Speed: 6.000


L	22	23,5	20
D ø 1/10 mm	120	100	080
Order-No	640UM	641UM	642UM
ISO shape	257	275	273
P	501	503	503
VE 	12 + 1 mandrel	12 + 1 mandrel	12 + 1 mandrel
Step	1	1	1



### Diacryl Pol

S: **UM**

Speed: 6.000

L	22	23,5	20
D ø 1/10 mm	120	100	080
Order-No	650UM	651UM	652UM
ISO shape	257	275	273
P	501	503	503
VE 	12 + 1 mandrel	12 + 1 mandrel	12 + 1 mandrel
Step	2	2	2



## Diatitan

Polishing system for titanium in 3 steps. Diamond-impregnated polishers with diamond and silicone carbide.

## Diatitan

Système de polissage en trois étapes pour le titane. Polissoirs diamantés en polyuréthane hautement résistant avec carbure de silicium et diamant.

## Diatitan

Dreistufiges Poliersystem für Titan. Diamantierte Polierer aus hochbeständigen Polyurethan mit Diamanten und Siliziumkarbid.

## Diatitan

Sistema de pulido de tres fases para titanio. Pulidores diamantados de poliuretano altamente resistente con diamante y carburo de silicio.


## Diatitan

Sistema di lucidatura a tre fasi per il titanio. Gommini diamantati in poliuretano ad alta resistenza con diamante e carburo di silicio.

### Diatitan

#### S: HP


Speed: 6.000

L	3,5	3	18
D ø 1/10 mm	220	220	055
Order-No	670HP	671HP	672HP
ISO shape	303	372	243
P	501	501	504
VE 	1	1	1
Step	1	1	1

### Diatitan

#### S: HP


Speed: 6.000

L	3,5	3	18
D ø 1/10 mm	220	220	055
Order-No	680HP	681HP	682HP
ISO shape	303	372	243
P	501	501	504
VE 	1	1	1
Step	2	2	2

### Diatitan

#### S: HP

Speed: 6.000

L	3,5	3	18
D ø 1/10 mm	220	220	055
Order-No	690HP	691HP	692HP
ISO shape	303	372	243
P	501	501	504
VE 	1	1	1
Step	3	3	3

**Note:** see dentistry section for polishers for provisionals.

**N.B. :** pour les polissoirs pour prothèses provisoires, voir la section cabinet.

**Hinweis:** siehe Zahnarztteil betreffend Polierer für Provisorien.

**Nota:** consulte los pulidores para provisionales en la sección clínica dental.

**Nota:** Vedere la parte studio per gli strumenti di lucidatura per provvisori.

### Diabrush

Polishing brushes for metals (steps 0 to 2), ceramics (steps 3 to 4) and composites/acrylics (steps 4 to 5). The texture of the brush allows easy polishing of all surfaces including occlusal and interdental surfaces. Please note: intermittent pressure and circular polishing movements.

### Diabrush

Brosses de polissage pour métaux (degrés 0 à 2) ainsi que pour la céramique (degrés 3 à 4) et composites/résines (degrés 4 à 5). La structure des brosses permet un polissage facile des surfaces occlusales et des espaces interdentaires. Attention : pression intermittente et mouvements de polissage concentriques.

### Diabrush

Polierbürsten für Metall (Stufe 0 bis 2) sowie für Keramik (Stufe 3 bis 4) und Komposit/Kunststoff (Stufe 4 bis 5). Die Bürstenstruktur erlaubt ein problemloses Polieren auch von Okklusalfächen und Interdentalräumen. Bitte beachten: intermittierender Druck und kreisende Polierbewegungen.

### Diabrush

Cepillos para pulir metal (paso 0 a 2), cerámica (paso 3 a 4) y resinas compuestas/acrílicos protéticos (paso 4 a 5). La estructura de los cepillos permite pulir fácilmente incluso las superficies oclusales y los espacios interdentales. Observación: ejercer siempre una presión intermitente y pulir realizando movimientos circulares.

### Diabrush

Spazzole da lucidatura per metallo (gradi da 0 a 2), per ceramica (gradi da 3 a 4) e per composito/resina (gradi da 4 a 5). La struttura della spazzola permette di lucidare senza problemi anche le superfici occlusali e gli spazi interprossimali. Attenzione: lucidare esercitando pressione intermittente e con movimenti rotatori.



### Diabrush

#### S: HP

Speed: 3'-5.000

D ø 1/10 mm

Order-No

ISO shape

P

VE

Step



210



210



210



Order-No	700HP	701HP	702HP
ISO shape	543	543	543
P	506	506	506
VE	5	5	5
Step	0	1	2

### Diabrush

#### S: HP

Speed: 3'-5.000

D ø 1/10 mm

Order-No

ISO shape

P

VE

Step



210



210



210



Order-No	703HP	704HP	705HP
ISO shape	543	543	543
P	506	506	506
VE	5	5	5
Step	3	4	5

## Diaswiss Felt

Diamond-impregnated felt for ultimate high-shine.

## Diaswiss Felt

Feutres diamantés pour un brillant ultime poli-glacé.

## Diaswiss Felt

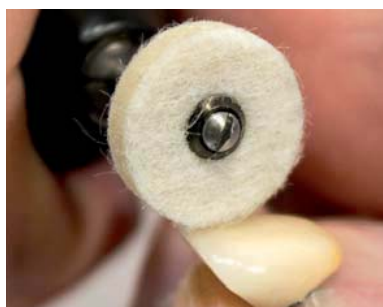
Diamantierte Filze für den ultimativen Hochglanz.

## Diaswiss Felt

Filtros diamantados para un excelente pulido de alto brillo.

## Diaswiss Felt

Feltrini diamantati per la brillantatura finale.



### Diafelt

**S: HP**

Speed: 1'-3.000

L	3	3
D ø 1/10 mm	150	120
Order-No	710HP	711HP
ISO shape	372	372
P	507	507
VE	10 + 1 mandrel	10 + 1 mandrel



## Diagoat

Goat-hair brush for polishing of precious metals, composites and acrylics (polishing paste needed).

## Diagoat

Brosse de polissage en poils de chèvre pour le polissage des alliages précieux, des composites et des résines. Pâte à polir nécessaire.

## Diagoat

Polierbürste aus Ziegenhaar zum Polieren von Edelmetall, Kompositen und Kunststoffen. Polierpaste erforderlich.

## Diagoat

Cepillos de pelo de cabra para pulir aleaciones preciosas, resinas compuestas y acrílicos protéticos. Imprescindible usar con pasta de pulir.

## Diagoat

Spazzola in pelo di capra per la lucidatura di metalli nobili, compositi e resine. Necessario l'uso di pasta per lucidare.



### Diagoat

**S: HP**

Speed: 5'-10.000

D ø 1/10 mm	150	190
Order-No	720HP	721HP
ISO shape	543	543
P	508	508
VE	6	6



### Dia-Shine

Diamond polishing paste for high-shine polishing of all types of dental ceramics, especially full ceramics such as lithium disilicate or zirconia. Highly concentrated diamond content, to be used with goat hair brush, felt or similar.

Grit size: 3-5  $\mu$ , Content: 6 g



**Order-No** 90800  
**Price category** 607



### Dia-Shine

Pâte à polir concentrée pour polissage final, haute brillance de tous types de céramiques dentaires, p. ex. disilicate de lithium ou zircon. Haute concentration de diamants, à utiliser avec une brosse de poils de chèvre, feutres ou similaires.  
Grain : 3-5  $\mu$ , Contenu: 6 g

### Dia-Shine

Hochkonzentrierte Polierpaste zur finalen Hochglanzpolitur aller Arten von Dentalkeramik, insbesondere Vollkeramiken, z.B. Lithiumdisilikat oder Zirkondioxid. Zu verwenden mit kurzhaarigen Ziegenhaarbürsten, Filzen o.ä.  
Körnung 3-5  $\mu$ , Inhalt: 6 g

### Dia-Shine

Pasta para pulir altamente concentrada para el pulido final de alto brillo de todos los tipos de cerámica dental, especialmente cerámicas sin metal, por ejemplo disilicato de litio o dióxido de zirconio. Para utilizarse con cepillos de pelo de cabra de pelo corto, fieltros o similares.  
Granulado: 3-5  $\mu$ , Contenido: 6 g

### Dia-Shine

Pasta diamantata per la lucidatura - brillantatura di tutti i tipi di ceramiche, come anche per: disilicato di litio e ossido di zirconio. Uso: con spazzole pelo di capra - feltrini ecc ecc.  
Grana: 3-5  $\mu$ , Contenuto: 6 gr

**Référence** 90800  
**Catégorie de prix** 607

**Bestell-Nr.** 90800  
**Preiskategorie** 607

**N.º de pedido** 90800  
**Grupo de precio** 607

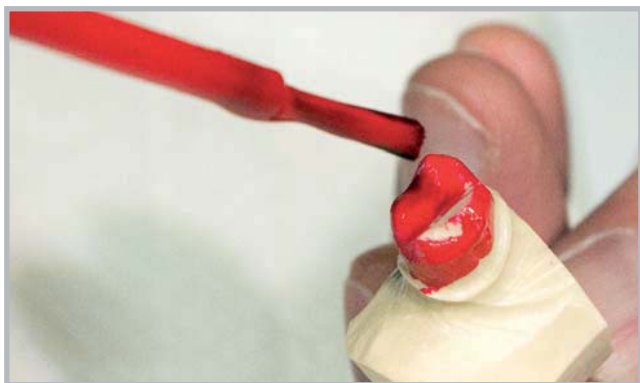
**Nº di codice** 90800  
**Gruppo prezzo** 607

## Diaspacer

Diaswiss die spacer is available in several colours and thicknesses. Excellent bonding, even coverage, scratch resistant with short drying time. Available in:

		Order no.	P:
blue	5µ	90010	600
red	10µ	90020	600
silver	13µ	90030	600
gold	15µ	90040	600
clear	3-5µ	90050	600
thinner		90060	601

Content: 25 ml



## Diaspacer

Diaswiss die spacer est disponible en différentes couleurs et épaisseurs de couches. Excellent pouvoir couvrant uniforme, résistant aux rayures, temps de séchage court. Disponible en :

		Référence	P
Bleu	5µ	90010	600
Rouge	10µ	90020	600
Argent	13µ	90030	600
Or	15µ	90040	600
Clair	3-5µ	90050	600
Diluant		90060	601

Contenu de la bouteille: 25 ml

## Diaspacer

Diaswiss Stumpflack ist in verschiedenen Farben und Schichtstärken erhältlich. Gut und gleichmäßig deckend, kratzfest, mit kurzer Trockenzeit. Erhältlich in:

		Best.-Nr.	P
Blau	5µ	90010	600
Rot	10µ	90020	600
Silber	13µ	90030	600
Gold	15µ	90040	600
Klar	3-5µ	90050	600
Verdünner		90060	601

Flascheninhalt: 25 ml

## Diaspacer

La laca de muñones de Diaswiss está disponible en diferentes colores y espesores de capa. Cubre de forma óptima y uniforme, es resistente a los arañazos y su tiempo de secado es breve. La laca está disponible en:

		Num. ped.	P
Azul	5 µ	90010	600
Rojos	10 µ	90020	600
Plata	13 µ	90030	600
Oro	15 µ	90040	600
Claro	3-5 µ	90050	600
Disolvente		90060	601

Contenido de la botella: 25 ml

## Diaspacer

La lacca per monconi è disponibile in diversi colori e spessori. Copertura ottima e uniforme, resistente all'abrasione, tempo di essiccazione breve. Disponibile in:

		Num. d'ord	P
Blu	5 µ	90010	600
Rosso	10 µ	90020	600
Argento	13 µ	90030	600
Oro	15 µ	90040	600
Trasparente	3-5 µ	90050	600
Diluente		90060	601

Contenuto flacone: 25 ml



### Diaswiss Silicone spray

Diaswiss Silicone spray separates plaster against plaster, acrylics, rubber, silicone, metals and wax.

Spray distance: 10 cm.

Content 75 ml.

**Order no:** 90100

**Price category:** 601



### Diaswiss Silicone spray

Pulvérisation universelle pour séparer le plâtre du plâtre, du plastique, du caoutchouc, du métal et de la cire.

Distance de pulvérisation env. 10 cm.

Contenu 75 ml.

### Diaswiss Silicone spray

Universell einsetzbarer Spray zum Separieren von Gips gegen Gips, Kunststoff, Gummi, Metall und Wachs.

Sprühentfernung ca. 10 cm.

Inhalt 75 ml.

### Diaswiss Silicone spray

Spray de aplicación universal para separar yeso del yeso, acrílicos, goma, metal y cera.

Distancia de pulverización aprox. 10 cm.

Contenido 75 ml.

### Diaswiss Silicone spray

Spray universale per la separazione del gesso da gesso, plastica, gomma, metallo e cera.

Distanza di nebulizzazione, circa 10 cm.

Contenuto 75 ml.

**Référence:** 90100

**Catégorie de prix:** 601

**Bestell-Nr.** 90100

**Preisgruppe:** 601

**N.º de pedido** 90100

**Grupo de precio:** 601

**Nº d'ordine** 90100

**Gruppo prezzo:** 601



## Diaswiss Debubblizer

The Diaswiss silicone and wax wetting agent helps you achieve exact bubble-free models of plaster or investment from silicone and other impression or duplicating materials. Not compatible with alignates and hydrocolloids. Evaporates without residue, short drying time. Avoid puddles. Content: 500 ml, with 125 ml pump spray bottle

**Order-No** 90200

**Price category** 603



## Diaswiss Debubblizer

Ce détendeur de cire et de silicone permet la reproduction exacte et sans bulles des modèles en plâtre et en revêtement à partir de moulages en silicone, de gel de duplication et d'objets coulés. Ne convient pas pour les alginates et les hydrogels. Évaporation sans résidus, temps de séchage réduit. Éviter la formation de flaques.

Contenu: 500 ml, avec pulvérisateur à pompe 125 ml

## Diaswiss Debubblizer

Dieser Silikon- und Wachsentspanner erlaubt die konturscharfe und blasenfreie Wiedergabe von Gips- und Einbettmassemodellen aus Silikonabdrücken, Dubliermaterial und Gussobjekten. Nicht geeignet für Alginate und Hydro-Gele. Rückstandsfree Verdunstung, kurze Trockenzeit. Pfützenbildung vermeiden.

Inhalt: 500 ml, mit 125 ml Pumpsprühflasche

## Diaswiss Debubblizer

Este reductor de tensión para silicona y cera permite la reproducción sin burbujas y con contornos nítidos de los modelos de yeso y de revestimiento de impresiones de silicona, materiales de duplicación y objetos colados. No está indicado para alginatos ni hidrogeles. Volatilización sin residuos, tiempo de secado breve.

Evitar la formación de charcos. Contenido: 500 ml, con botella pulverizadora 125 ml

## Diaswiss Debubblizer

Riduttore di tensione per silicone e cera, consente la riproduzione dai contorni definiti e senza soffiature di modelli di gesso e massa da rivestimento per impronte di silicone, materiale di duplicazione e oggetti di fusione. Non idoneo per alginati e idrogel. Evaporazione senza residui, tempi di essiccazione brevi.

Contenuto: 500 ml, con nebulizzatore 125 ml.

**Référence:** 90200

**Catégorie de prix:** 603

**Bestell-Nr.** 90200

**Preisgruppe:** 603

**N.º de pedido** 90200

**Grupo de precio:** 603

**Nº d'ordine** 90200

**Gruppo prezzo:** 603

### Diaswiss Adhesive spray

The Diaswiss adhesive spray is used to apply wax relief parts to the model when modeling partials. The spray leaves a very thin layer, wax relief parts stick and do not detach during the vibration of the investment. Modelations are enhanced as waxing of single parts is no longer necessary.

Spray distance: 10-15 cm.

Content: 75 ml.

**Order-No** 90300

**Price category** 601



### Diaswiss Adhesive spray

Ce spray adhésif pour coulées de modèle est destiné à l'application d'éléments préfabriqués en cire dans la zone de coulée du modèle. La pulvérisation laisse une couche très fine, les pièces en cire pressées adhèrent de façon indissociable et ne se détachent pas lorsque le revêtement vibre. Les modèles sont plus graciles, étant donné qu'il n'est pas nécessaire d'enrober les pièces de cire.

Distance de pulvérisation:  
10-15 cm.

Contenu: 75 ml.

**Référence:** 90300

**Catégorie de prix:** 601

### Diaswiss Adhesive spray

Das Diaswiss Haftspray für Modellguss dient zur Applikation von Wachsfertigteilen im Modellguss. Der Spray hinterlässt eine sehr dünne Schicht, angedrückte Wachsteile haften unverrückbar und lösen sich nicht beim Einvibrieren der Einbettmasse. Modellationen werden graciler, da Teile nicht angewachst werden müssen.

Sprühdistanz: 10-15 cm.

Inhalt: 75 ml.

**Bestell-Nr.** 90300

**Preisgruppe:** 601

### Diaswiss Adhesive spray

Este aerosol adhesivo para esqueléticos está indicado para la aplicación de componentes de cera fabricados en el área del esquelético. El aerosol forma una capa muy fina, los componentes presionados en ella se quedan firmemente adheridos y no se despegan durante la carga por vibración del revestimiento. De este modo se consiguen modelados más graciles porque no es necesario encerar los componentes.

Distancia de pulverización:  
10-15 cm.

Contenido: 75 ml.

**N.º de pedido** 90300

**Grupo de precio:** 601

### Diaswiss Adhesive spray

Spray adesivo per preformati in cera per la costruzione di scheletrati. Lascia dopo lo spruzzo una patina adesiva sul modello in rivestimento, che facilita l'applicazione dei preformati in cera. Brucia senza lasciare residui.

Distanza di nebulizzazione:  
10-15 cm.

Contenuto: 75 ml.

**N° d'ordine** 90300

**Gruppo prezzo:** 601

## Diaswiss Ceramspray

The Diaswiss Ceramspray is a silicone-free spray to separate ceramics against plaster. Residue-free as remains on the ceramics burn without leaving residue.

Spray distance 5-8 cm.

Content: 75 ml.

**Order-No** 90400

**Price category** 600



## Diaswiss Ceramspray

Diaswiss Ceramspray est un spray de séparation sans silicone pour séparer la céramique du plâtre. Les restes demeurés sur la céramique brûlent sans laisser des résidus.

Distance de pulvérisation 5-8 cm

Contenu: 75 ml.

**Référence:** 90400

**Catégorie de prix:** 600

## Diaswiss Ceramspray

Diaswiss Ceramspray ist ein silikonfreier Separierspray für Keramik gegen Gips. Rückstandsfrei, da auf der Keramik verbleibende Reste verbrennen. Sprühentfernung 5-8 cm.

Inhalt: 75 ml.

**Bestell-Nr:** 90400

**Preisgruppe:** 600

## Diaswiss Ceramspray

Diaswiss Ceramspray es un aerosol separador sin silicona para separar cerámica contra yeso. No deja residuos porque los restos sobre la cerámica se queman.

Distancia de pulverización 5-8 cm.

Contenido: 75 ml.

**N.º de pedido:** 90400

**Grupo de precio:** 600

## Diaswiss Ceramspray

Diaswiss Ceramspray è uno spray senza silicone per separare la ceramica dal gesso. Non lascia residui, poiché i resti presenti sulla ceramica vengono eliminati.

Distanza di nebulizzazione 5-8 cm.

Contenuto: 75 ml.

**N° d'ordine:** 90400

**Gruppo prezzo:** 600

### Diaswiss Occlusion spray

This extra-fine Diaswiss occlusion spray is available in several colours. The spray allows easy marking of contact points on prosthetic works and crowns. Easy to control, non-flammable, incl. tube nozzle. Easy to remove with brush or steam-jet. Insoluble in water or alcohol. Spray film thickness: 6 – 8 µ. Spray distance: 3-5 cm.

	Order no	P
green	90510	604
red	90520	604
blue	90530	604
white	90540	604



### Diaswiss Occlusion spray

Le spray d'occlusion très fin Diaswiss est disponible en plusieurs couleurs et sert à repérer les points de contact des travaux de prothèses et des couronnes. Facile à doser, ininflammable, avec buse ronde. S'enlève aisément au pinceau ou au jet de vapeur. Non soluble dans l'eau ou l'alcool. Épaisseur du film de pulvérisation: 6-8 µ. Distance de pulvérisation 3-5 cm.

### Diaswiss Occlusion spray

Der hochfeine Diaswiss Okklusionsspray ist in mehreren Farben erhältlich und dient zur Markierung der Kontaktpunkte prothetischer Arbeiten und Kronen. Leicht dosierbar, nicht brennbar, inkl. Rohrdüse. Mit dem Pinsel oder Dampfstrahler leicht zu entfernen. Nicht löslich in Wasser oder Alkohol. Sprühfilmdicke: 6 – 8 µ. Sprühentfernung 3-5 cm.

### Diaswiss Occlusion Spray

El spray de oclusión extrafino de Diaswiss está disponible en diferentes colores y se emplea para marcar los puntos de contacto de las prótesis y coronas. Fácil de dosificar, no inflamable, incl. boquilla de tubo. Remoción sencilla con pincel o chorro de vapor. No es soluble en agua ni en alcohol. Espesor de película: 6 – 8 µ. Distancia de pulverización 3-5 cm.

### Diaswiss Occlusion spray

Il finissimo spray per occlusione Diaswiss è disponibile in diversi colori ed è impiegato per contrassegnare i punti di contatto di ponti e corone. Facile da dosare, non infiammabile, con ugello compreso. Semplice da rimuovere a pennello o vapore. Non solubile in acqua o alcool. Spessore della pellicola: 6 – 8 µ. Distanza di nebulizzazione 3-5 cm.

	Référence	P
Vert	90510	604
Rouge	90520	604
Bleu	90530	604
Blanc	90540	604

	Best.-Nr.	P
grün	90510	604
rot	90520	604
blau	90530	604
weiss	90540	604

	N.º de pedido	P
verde	90510	604
rojo	90520	604
azul	90530	604
blanco	90540	604

	Nº d'ordine	P
verde	90510	604
rosso	90520	604
blu	90530	604
bianco	90540	604

Diascan spray

Diaswiss scanspray is an ultrafine spray for preparation of surfaces for CAD/CAM scanning and for friction testing on telescopic crowns and attachments. Can be easily removed with a brush, insoluble in water and alcohol. Do not expose to sunlight or temperatures above 50° C.

	Order no	P
white	90610	605
red	90620	605



Diascan spray

Diaswiss scanspray est un spray extrêmement fin pour la préparation de surfaces pour le scannage par CAD/CAM ainsi que pour l'essai de friction des couronnes coniques et télescopiques, barres et gouttières de toute sorte. S'enlève à sec, non soluble dans l'eau ou l'alcool. Protéger des rayons solaires ou du réchauffement à plus de 50°C.

Diascan spray

Diaswiss scanspray ist ein extrem feines Spray zur Vorbereitung von Oberflächen zum CAD/CAM – Scanning sowie zur Friktionsprüfung von Konus- und Teleskopkronen, Riegeln und Geschieben aller Art. Trocken entfernbar, nicht löslich in Wasser oder Alkohol. Vor Sonnenbestrahlung oder Erwärmung über 50° C schützen.

Diascan spray

El spray para escaneado de Diaswiss es un aerosol extremadamente fino indicado tanto para la preparación de las superficies para el escaneado CAD/CAM, como para la comprobación de la fricción de las coronas cónicas y telescópicas, barras y attaches de todo tipo. No es soluble en agua ni en alcohol. Proteger de la radiación del sol y del calentamiento por encima de los 50 °C.

Diascan spray

Diaswiss scanspray è uno spray estremamente fine per la preparazione di superfici per la scansione con CAD/CAM, nonché per la prova di frizione di corone coniche e telescopiche, chiavistelli e attacchi di tutti i tipi. Asportabile una volta asciutto, non solubile in acqua o alcool. Proteggere dalle radiazioni solari e da temperature superiori a 50 °C.



	Référence	P
Blanc	90610	605
Rouge	90620	605

	Best.-Nr.	P
weiss	90610	605
rot	90620	605

	N.° de pedido	P
blanco	90610	605
rojo	90620	605

	N° d'ordine	P
bianco	90610	605
rosso	90620	605

**Bur blocks**

sterilizable up to 135°C

**24 pieces HP**

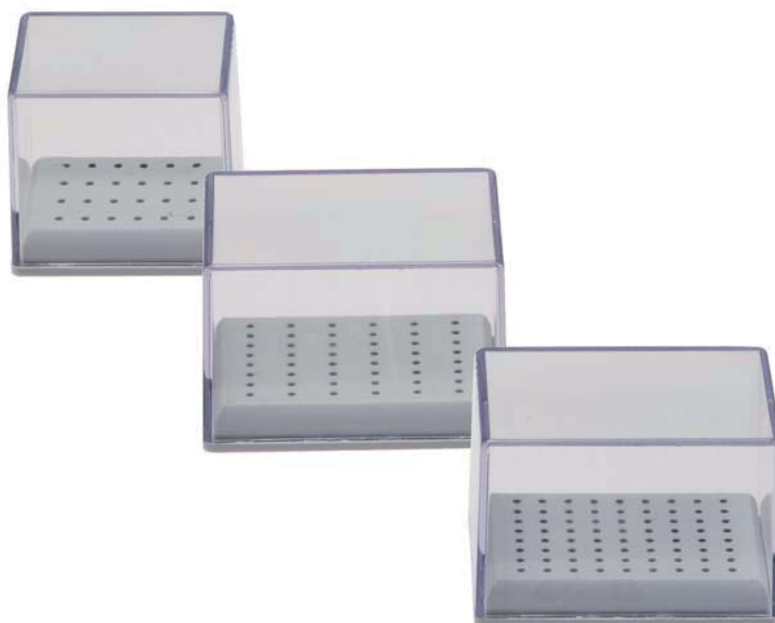
**Order no.** Bur block HP 24  
**P:** 90

**48 pieces HP**

**Order no.** Bur block HP 48  
**P:** 91

**72 pieces HP**

**Order no.** Bur block HP 72  
**P:** 92



**Porte-fraises**

stérilisable à une température  
maxi de 135 °C

**Bohrerständer**

sterilisierbar bis 135°C

**Fresero Diaswiss**

esterilizable hasta 135 °C

**Portafrese Diaswiss**

sterilizzabile fino a 135°C

**24 pièces PM**

**Référence** Bur block HP 24  
**P:** 90

**24 Stück HST**

**Best.-Nr.** Bur block HP 24  
**P:** 90

**24 unidades PM**

**N.º de pedido** Bur block HP 24  
**P:** 90

**24 pezzi H.P.**

**N° d'ordine** Bur block HP 24  
**P:** 90

**48 pièces PM**

**Référence** Bur block HP 48  
**P:** 91

**48 Stück HST**

**Best.-Nr.** Bur block HP 48  
**P:** 91

**48 unidades PM**

**N.º de pedido** Bur block HP 48  
**P:** 91

**48 pezzi H.P.**

**N° d'ordine** Bur block HP 48  
**P:** 91

**72 pièces PM**

**Référence** Bur block HP 72  
**P:** 92

**72 Stück HST**

**Best.-Nr.** Bur block HP 72  
**P:** 92

**72 unidades PM**

**N.º de pedido** Bur block HP 72  
**P:** 92

**72 pezzi H.P.**

**N° d'ordine** Bur block HP 72  
**P:** 92

## Mandrels

## Mandrins

## Mandrelle

## Mandriles

## Mandrini

### Mandrels



L	—	—	—	—	—	12	—	—
D ø 1/10 mm	030	050	070	—	050	055	030	050
Order-No	4003HP	4005HP	4007HP	4008HP	4009HP	4020HP	2005RA	4030RA
P	96	96	97	98	97	97	32	32

## Reducers

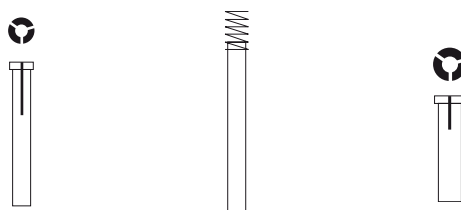
## Réducteurs

## Reduzierstücke

## Reductores

## Riduttori

### Reducers



L	190	340	140
	FG - HP	FG - HP	2,35 → 3
Order-No	Reducer1	Reducer3	Reducer5
P	93	95	95



## Index Dentist

Adjustment kit .....	55
Bur blocks .....	69
Carbide burs .....	40-51
Crown cutter carbide .....	50-51
Diabrush ceram .....	57
Diacarb carbide burs .....	40-51
Diaceram 2-step .....	54
Diaceram 3-step .....	55
Diacomp .....	56
Diaflex mini .....	28
Diamond instruments .....	8-39
Diamond-coated strips .....	59
Diaprophy .....	58
Diasoft crown cutter .....	31
Diaswiss Felt .....	58
Diatemp .....	57
Diazircon crown cutter .....	29
Endodontic instruments .....	65-68
FG diamonds .....	12-23
FG diamonds for zirconia/allceramics .....	28
FG diamonds microprep .....	25
FG diamonds reducers and depth markers .....	24
FG preparation tools with guide pin .....	27
FG turbo grinders .....	23
Finishing burs carbide .....	48-49
Instructions for use .....	71-76
Orthodontic carbide bur .....	51
Perio diamond instruments .....	26
Polishers .....	52-59
Reducers .....	70
Sets diamond instruments .....	37-39
Surgical burs .....	60-64
Surgicut .....	64
Swiss Goldies .....	32-36
Trepanation instrument zirconia .....	30
Zirconia crown cutter .....	30

## Index Dental lab

Adhesive spray .....	146
Bur blocks .....	150
Carbide burs .....	80-97
Ceramspray .....	147
Debubblizer .....	145
Diabrush .....	140
Diaceram 2-step .....	134
Diaceram 3-step .....	135
Diacrown .....	137
Diacryl Pol .....	138
Diagoat .....	141
Diametal .....	136
Diamond discs .....	119-123
Diaspacer .....	143
Diaswiss Felt .....	141
Diatitan .....	139
Diatrim .....	107
HP diamonds .....	99-107
infiniti carbide burs .....	89-90
Mandrels .....	151
Milling technique .....	93-97
Occlusion spray .....	148
Plaster discs .....	124
Polishers .....	133-141
Polishing paste .....	142
Reducers .....	151
Scanspray .....	149
Separating discs .....	125
Silicon spray .....	144
Sintered diamond discs .....	114
Sintered diamonds .....	108-114
Turbo diamonds HP .....	106
Wire brush wheel .....	107
Zirconia tools .....	128-132





## Index cabinet dentaire

Adjustment kit .....	55
Bandes diamantées .....	59
Coupe couronnes carbure .....	50-51
Coupe couronnes zircon .....	30
Diabrush ceram .....	57
Diacarb fraises carbure de tungstène .....	40-51
Diaceram 2-step .....	54
Diaceram 3-step .....	55
Diacomp .....	56
Diaflex mini .....	28
Diamants FG microprep .....	25
Diamants FG pour zircon/céramique sans métal .....	28
Diamants FG réducteurs et marqueurs de profondeur .....	24
Diaprophy .....	58
Diasoft coupe couronnes .....	31
Diaswiss Felt .....	58
Diatemp .....	57
Diazircon coupe couronnes .....	29
FG Turbo .....	23
Fraise orthodontique .....	51
Fraises carbure de tungstène .....	40-51
Fraises chirurgicales .....	60-64
Fraises de finition en carbure .....	48-49
Fraises diamantées FG .....	12-23
Instructions pour usage .....	71-76
Instruments diamantés .....	8-39
Instruments diamantés perio .....	26
Instruments endodontiques .....	65-68
Instruments pour trépaner zircon .....	30
Outils de préparation avec guide FG .....	27
Polissoirs .....	52-59
Porte-fraises .....	69
Réducteurs .....	70
Sets fraises diamantées .....	37-39
Surgicut .....	64
Swiss Goldies .....	32-36

## Index laboratoire

Adhesive spray .....	146
Brosse en acier diamanté .....	107
Ceramspray .....	147
Debubblizer .....	145
Diabrush .....	140
Diaceram 2-step .....	134
Diaceram 3-step .....	135
Diacrown .....	137
Diacryl Pol .....	138
Diagoat .....	141
Diametal .....	136
Diaspacer .....	143
Diaswiss Felt .....	141
Diatitan .....	139
Diatrim .....	107
Disques diamantés .....	119-123
Disques diamantés frittés .....	114
Disques pour plâtre .....	124
Disques pour tronçonner .....	125
Fraises diamantées avec spirale .....	106
Fraises en carbure de tungstène .....	80-97
infini fraises carbure .....	89-90
Instruments diamantés frittés .....	108-114
Instruments diamantés PM .....	99-107
Instruments pour le zircon .....	128-132
Mandrins .....	151
Occlusion spray .....	148
Pâte à polir .....	142
Polissoirs .....	133-141
Porte-fraises .....	150
Réducteurs .....	151
Scanspray .....	149
Silicon spray .....	144
Technique de fraisage .....	93-97

## Index Zahnarzt

Adjustment kit .....	55
Bohrerständer .....	69
Chirurgische Instrumente .....	60-64
Diabrush ceram .....	57
Diacarb hartmetallwerkzeuge .....	40-51
Diaceram 2-step .....	54
Diaceram 3-step .....	55
Diacomp .....	56
Diaflex mini .....	28
Diamantierte Streifen .....	59
Diamantwerkzeuge .....	8-39
Diaprophy .....	58
Diasoft Kronentrenner .....	31
Diaswiss Felt .....	58
Diatemp .....	57
Diazircon Kronentrenner .....	29
Endodontische Instrumente .....	65-68
FG Diamanten .....	12-23
FG Diamanten für Zirkon/Vollkeramik .....	28
FG Diamanten Microprep .....	25
FG Diamanten Reduzierer und Tiefenmarkierer .....	24
FG Präparationswerkzeuge mit Führungspin .....	27
FG Turboschleifer .....	23
Gebrauchsanweisungen .....	71-76
Hartmetallfinierer .....	48-49
Hartmetallwerkzeuge .....	40-51
KFO Entferner .....	51
Kronentrenner Hartmetall .....	50-51
Kronentrenner Zirkon .....	30
Perio Instrumente .....	26
Polierer .....	52-59
Reduzierer .....	70
Sets Diamantinstrumente .....	37-39
Surgicut .....	64
Swiss Goldies .....	32-36
Trepanierinstrument Zirkon .....	30

## Index Labor

Adhesive spray .....	146
Bohrerständer .....	150
Ceramspray .....	147
Debubblizer .....	145
Diabrush .....	140
Diaceram 2-step .....	134
Diaceram 3-step .....	135
Diacrown .....	137
Diacryl Pol .....	138
Diagoat .....	141
Diamantscheiben .....	119-123
Diametal .....	136
Diaspacer .....	143
Diaswiss Felt .....	141
Diatitan .....	139
Diatrim .....	107
Frästechnik .....	93-97
Galvanische Diamantwerkzeuge HST .....	99-107
Gipstrennscheiben .....	124
Hartmetallfräser .....	80-97
infiniti Hartmetallfräser .....	89-90
Mandrelle .....	151
Occlusion spray .....	148
Polierer .....	133-141
Polierpaste .....	142
Reduzierstücke .....	151
Scanspray .....	149
Silicon spray .....	144
Sinterdiamanten .....	108-114
Sinterdiamantscheiben .....	114
Stahldrahtbürste .....	107
Trennscheiben .....	125
Turbodiamanten mit Spirale .....	106
Zirkoninstrumente .....	128-132



## Índice clínica dental

Adjustment kit .....	55
Bandas diamantadas .....	59
Cortador de coronas zirconio .....	30
Cortadores de corona en carburo de tungsteno .....	50-51
Diabrush ceram .....	57
Diacarb instrumentos de carburo de tungsteno .....	40-51
Diaceram 2-step .....	54
Diaceram 3-step .....	55
Diacomp .....	56
Diaflex mini .....	28
Diaprophy .....	58
Diasoft cortador de coronas .....	31
Diaswiss Felt .....	58
Diatemp .....	57
Diazircon cortador de coronas .....	29
Fresas de carburo para acabado .....	48-49
Fresas diamantadas FG .....	12-23
Fresas diamantadas FG con espiral .....	23
Fresas diamantadas FG con guía .....	27
Fresas diamantadas FG microprep .....	25
Fresas diamantadas FG para zirconia/cerámica sin metal .....	28
Fresas diamantadas FG reductores y marcadores de profundidad .....	24
Freseros .....	69
Instrumento para trepanación de circonio .....	30
Instrumentos de carburo de tungsteno .....	40-51
Instrumentos de endodoncia .....	65-68
Instrumentos diamantados .....	8-39
Instrumentos diamantados perio .....	26
Instrumentos quirúrgicos .....	60-64
Manual de instrucciones .....	71-76
Pulidores .....	52-59
Reductores .....	70
Removedor de ortodoncia .....	51
Sets instrumentos diamantados .....	37-39
Surgicut .....	64
Swiss Goldies .....	32-36

## Índice laboratorio dental

Adhesive spray .....	146
Cepillo de alambre de acero diamantado .....	107
Ceramspray .....	147
Debubblizer .....	145
Diabrush .....	140
Diaceram 2-step .....	134
Diaceram 3-step .....	135
Diacrown .....	137
Diacryl Pol .....	138
Diagoat .....	141
Diametal .....	136
Diaspacer .....	143
Diaswiss Felt .....	141
Diatitan .....	139
Diatrim .....	107
Discos de diamante .....	119-123
Discos de diamante macizo .....	114
Discos de separación .....	125
Discos diamantados para yeso .....	124
Fresas de carburo de tungsteno .....	80-97
Fresas diamantadas con espiral .....	106
Freseros .....	150
Infiniti fresas de carburo de tungsteno .....	89-90
Instrumentos de diamante galvánicos PM .....	99-107
Instrumentos de diamante macizo .....	108-114
Instrumentos para zirconio .....	128-132
Mandriles .....	151
Occlusion spray .....	148
Pasta para pulir .....	142
Pulidores .....	133-141
Reductores .....	151
Scanspray .....	149
Silicon spray .....	144
Técnica de fresado .....	93-97



## Indice studio

Adjustment kit .....	55
Diabrush ceram .....	57
Diacarb strumenti in carburo di tungsteno .....	40-51
Diaceram 2-step .....	54
Diaceram 3-step .....	55
Diacomp .....	56
Diaflex mini .....	28
Diaprophy .....	58
Diasoft tagliacorone .....	31
Diaswiss Felt .....	58
Diatemp .....	57
Diazircon tagliacorone .....	29
Fresa per rimuovere i lavori di ortodonzia .....	51
Frese diamantate FG .....	12-23
Frese diamantate FG con punta di riferimento .....	27
Frese diamantate FG microprep .....	25
Frese diamantate FG per zirconio/ceramica integrale .....	28
Frese diamantate perio .....	26
Frese dimantate FG a spirale .....	23
Frese in carburo di tungsteno per la finitura .....	48-49
Gommini .....	52-59
Istruzioni d'uso .....	71-76
Portafrese .....	69
Riduttori .....	70
Riduttori e incisori di profondità FG .....	24
Sets strumenti diamantati .....	37-39
Strisce diamantate .....	59
Strumenti canalari ENDO .....	65-68
Strumenti chirurgici .....	60-64
Strumenti diamantati .....	8-39
Strumenti in carburo di tungsteno .....	40-51
Strumento per trepanare zirconio .....	30
Surgicut .....	64
Swiss Goldies .....	32-36
Tagliacorone in carburo di tungsteno .....	50-51
Tagliacorone zirconio .....	30

## Indice laboratorio

Adhesive spray .....	146
Ceramspray .....	147
Debubblizer .....	145
Diabrush .....	140
Diaceram 2-step .....	134
Diaceram 3-step .....	135
Diacrown .....	137
Diacryl Pol .....	138
Diagoat .....	141
Diametal .....	136
Diaspacer .....	143
Diaswiss Felt .....	141
Diatitan .....	139
Diatrim .....	107
Dischi diamantati .....	119-123
Dischi diamantati per gesso .....	124
Dischi diamantati sinterizzati .....	114
Dischi separatori .....	125
Frese diamantate a spirale .....	106
Frese in carburo di tungsteno .....	80-97
Gommini .....	133-141
infiniti frese in carburo di tungsteno .....	89-90
Mandrini .....	151
Occlusion spray .....	148
Pasta per lucidatura .....	142
Portafrese .....	150
Riduttori .....	151
Scanspray .....	149
Silicon spray .....	144
Spazzola in metallo diamantata .....	107
Strumenti diamantati galvanizzati H.P. ....	99-107
Strumenti diamantati sinterizzati .....	108-114
Strumenti per zirconio .....	128-132
Tecnica de fresaggio .....	93-97









Diamond instruments | Carbide instruments | Polishers | Consumables | Endodontic instruments



Instruments diamantés | Fraises en carbure | Polissoirs | Consommables | Instruments endodontiques



Diamantwerkzeuge | Hartmetallinstrumente | Polierer | Verbrauchsartikel | Endodontische Instrumente



Instrumentos diamantados | Fresas en carburo de tungsteno | Pulidores | Consumibles | Instrumentos de endodoncia



Strumenti diamantati | Frese in carburo di tungsteno | Gommini | Articoli di consumo | Strumenti canalari ENDO

**DIASWISS**  
PRECISION DENTAL INSTRUMENTS

Tel: +41 22 301 56 00  
Fax: +41 22 301 56 50

mail@diaswiss.ch  
**www.diaswiss.ch**